

# Soudeur Industriel - Tous secteurs

## ■ PUBLIC CONCERNÉ

Tout public.

## ■ PRÉREQUIS

- Aucun pour le bloc 1, avoir suivi le bloc numéro 1 du soudeur industriel pour accéder au bloc 2.

## ■ OBJECTIFS

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

### Bloc 1 :

- de préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité
- de préparer les pièces et éléments à positionner et à assembler
- de réaliser la maintenance de 1<sup>er</sup> niveau du poste de travail.

### Bloc 2 :

- de régler les paramètres de soudage
- de réaliser un positionnement d'éléments sur un ensemble ou sous ensemble partiellement soudé
- de réaliser les soudures sur un ensemble préassemblé sur au moins un procédé de soudage
- de contrôler la qualité des travaux de soudure.

## ■ CONTENU

### SOUDEUR INDUSTRIEL - BLOC 1 - MODULE GÉNÉRIQUE (126 H)

#### PARTIE 1 : E-LEARNING ET ATELIER (105 H)

##### E-LEARNING THÉORIE DU SOUDAGE

##### PRATIQUE EN ATELIER - SOUDAGE À PLAT DE TÔLES

Pour accéder au détail de chaque procédé, cliquez sur les liens ci-dessous :

- [AEE1-ACIER \(35 h\)](#)
- [MAG2-ACIER \(35 h\)](#)
- [TIG1-ACIER \(35 h\)](#)

#### PARTIE 2.1 : THÉORIE EN SALLE DE COURS (21 H)

##### THÉORIE DU SOUDAGE ET DE SES IMPERFECTIONS (DÉFAUTS)

- Introduction
- Défauts géométriques
- Défauts de structure métallurgique
- Contraintes et déformations
- Quizz.

##### THÉORIE DU SOUDAGE À L'AEE-TIG-MAG

- Introduction
- Principe
- Hygiène et sécurité
- Application
- Défauts types.

##### THÉORIE DES PROCÉDÉS USUELS DE CND

- Quiz de démarrage
- Introduction aux CND
- Présentation générale.

##### MÉTALLURGIE

- Propriétés des aciers
- Notions de rupture fragile ou ductile
- Essais mécaniques
- Métallurgie des aciers et soudabilité.

##### ÉTUDE DE CAS

- Fabrication d'une conduite forcée.

##### COMPLÉMENTS THÉORIQUES

- Désignation des aciers
- Lecture de plan.

##### QCM PARTIE 2.1

Maîtriser le soudage à plat et dans toutes les positions de tôles et de tubes en inox et en acier, inférieurs à 3 mm et entre de 3 mm, selon plusieurs procédés (AEE, MAG, TIG).

### MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Formation individualisée : une pédagogie par objectifs est mise en œuvre.
- Formation articulée entre théorie et mise en pratique approfondie, suivant une progression de difficultés en cabine de soudage et/ou en environnement reconstitué.
- Formation animée et encadrée par des formateurs habilités et experts dans leur domaine.

### ÉVALUATIONS DES ACQUIS

- Échange avec le formateur durant toute la formation (Fiche de suivi de la progression pédagogique)
- Rédaction d'un livret de suivi de la progression pédagogique et des travaux réalisés en entreprise
- Validation des acquis par un examen final (Titre délivré par la branche IUMM).

Code stage

Durée

Tarif HT

Contact

SI-INDUS

455 h

Nous contacter pour obtenir un devis personnalisé.

Nous contacter : 03 82 59 49 28

## PARTIE 2.2 : THÉORIE EN SALLE DE COURS (7 H)

### QUALITÉ

- Introduction à la qualité en soudage et descriptif d'un mode opératoire de soudage
- Généralités
- **Exigences de qualité en soudage.**

### DMOS, QMOS

- Qualification de soudeur
- Rappel : Règles pratiques d'hygiène et sécurité.

### COMPLÉMENTS THÉORIQUES

- Symbolisation des soudures.

### QCM Partie 2.2

## PARTIE PRATIQUE (287 H)

### PARTIE PRATIQUE EN ATELIER - SOUDAGE À PLAT ET EN POSITION DE TÔLES ET DE TUBES

Pour accéder au détail de chaque procédé, cliquez sur les liens ci-dessous :

- [TIG2-ACIER \(21 h\)](#).
- [TIG4-ACIER \(28 h\)](#).
- [TIG6-ACIER \(21 h\)](#).
- [TIG8-ACIER \(28 h\)](#).
- [AEE2-ACIER rutile \(28 h\)](#).
- [AEE3-ACIER rutile \(28 h\)](#).
- [AEE4-ACIER rutile \(28 h\)](#).
- [AEE5-ACIER rutile \(28 h\)](#).
- [MAG4-ACIER \(28 h\)](#).
- [MAG6-ACIER \(21 h\)](#).
- [MAG8-ACIER \(28 h\)](#).

### EXAMEN BLANC ET RÉVISIONS (35 H)