

CONTRÔLE VISUEL DES SOUDURES - SECTEUR AERONAUTIQUE SUIVANT ISO 19828

CVS

Cette formation est accessible à toutes personnes en contact avec votre production : que ce soit le soudeur, le chef d'atelier voire le service logistique.

Présentiel

L'objectif principal est de savoir repérer un défaut de soudage en visuel qui permettra d'assurer une livraison de qualité en possédant une « vigie » à chaque étape de votre production.

Objectifs

La formation CVS permet aux stagiaires d'acquérir les compétences nécessaires à la réalisation d'un contrôle visuel conforme aux spécifications et normes en vigueur permettant une sécurisation de votre production.



Public Visé

Soudeur, responsable d'atelier, responsable de production, personnel de bureau d'études, service logistique



Pré Requis

Savoir lire
Acuité visuelle

Objectifs pédagogiques et d'évaluation

Appliquer les critères d'acceptation en fonction de la spécification
Connaître le matériel nécessaire au contrôle visuel et les conditions d'observations
Détecter les défauts de soudure, les positionner et les sanctionner
Rédiger le rapport de contrôle visuel

Méthodes pédagogiques

La formation alterne théorie sur table et cas pratiques sur des équipements
Evolution de la difficulté au travers d'exercices afin d'augmenter les compétences
Contrôle permanent afin d'apporter les solutions correctives par le formateur
Evaluation faites au travers d'exercices tout au long de la formation

Modalités de suivi

Suivi de la progression du stagiaire dans sa capacité à reconnaître un défaut
Examen de fin de stage avec un contrôle réalisé sur une éprouvette sanctionnée par un procès-verbal.
Délivrance de l'attestation de formation en cas de réussite

Moyens pédagogiques

Mise à disposition de pièces contenant des défauts à relever.



Méthodes et modalités d'évaluation

QCM

Modalités d'Accessibilité

Formation accessible aux personnes en situation de handicap - nous contacter

Parcours pédagogique

PARCOURS DE FORMATION

- 1- Théorie
 - Généralités
 - Domaine d'application
 - Découvrir la norme ISO 17637
 - Conditions d'observation
 - Les outils de mesure
 - Liste de matériel à utiliser suivant la norme ISO 17637 : mise en œuvre des matériels de contrôle.
 - Rapport de contrôle
 - Découverte des principaux procédés de soudage par fusion avec arc électrique
 - Les défauts de soudage : contrôles avant, pendant et après soudage
 - Spécifications selon le secteur d'application
 - Classification des défauts de soudage suivant ISO 6520-1 et principales causes d'apparition
- CODES, NORMES ET CRITÈRES D'ACCEPTATION
 - Présentation des différents codes et normes en fonction du secteur : ISO 24394 et AIR 0191
- 2- MODULE PRATIQUE
 - Mise en place des conditions propices au contrôle
 - Utilisation des outils de mesure et d'évaluation des défauts.
 - Initiation à la méthodologie permettant d'anticiper les défauts en fonction des procédés de soudage
 - Compréhension et utilisation des normes d'application.
 - Contrôle d'éprouvettes soudées avec de vrais défauts de fabrication sur joints soudés (géométrie et compacité)
 - Rédaction de procès-verbaux (positionnement, dimensionnement et caractérisation et sanction en fonction des critères normatifs fixés)



Durée

14.00 Heures **2** Jours