

CVS7-CONTRÔLE VISUEL DES SOUDURES - SECTEUR INDUSTRIE

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

Reconnaitre les positions et procédés de soudage utilisés
Connaître le matériel nécessaire au contrôle visuel
Détecter les défauts de soudure
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



Méthodes et modalités d'évaluation

QCM

Modalités d'Accessibilité

Formation accessible aux personnes en situation de handicap - nous contacter



Durée

7.00 Heures 1 Jour

Parcours pédagogique

PARCOURS DE FORMATION

1- Théorie
-Découvrir la norme ISO 17637
-Conditions d'observation
-Les outils de mesure
-Liste de matériel à utilisable suivant la norme ISO 17637
-Rapport de contrôle
-Découverte des principaux procédés de soudage par fusion avec arc électrique
-Les défauts de soudage
-Classification des défauts de soudage suivant ISO 6520-1 et principales causes d'apparition
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 vrai 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)