

PERFECTIONNEMENT A LA COORDINATION DES ASSEMBLAGES SOUDES

CAS-PERF

Acquérir des connaissances technologiques et pratiques pour superviser la réalisation des assemblages soudés

Présentiel - Synchrone

Public Visé

Personnel supervisant des fabrications, chef d'atelier, ingénieurs et techniciens des services méthodes

Pré Requis

Connaissances générales en soudage

Objectifs pédagogiques et d'évaluation

Analyser le comportement des aciers non ou faiblement alliés et lister les précautions à prendre pour éviter leur fissuration à froid
Analyser l'origine des contraintes résiduelles générées par l'opération de soudage et en apprécier les effets
Connaitre les principaux défauts des soudures, leurs origines et moyens de détection adaptés
Comprendre les principes de la qualité en soudage
Appliquer les normes qui régissent les qualifications des modes opératoires et les qualifications de soudeurs

Méthodes pédagogiques

Alternance d'exposés pratiques et technologiques
Exposés technologiques illustrés par des moyens audio-visuels
Support de cours remis aux participants

Parcours pédagogique

GÉNÉRALITÉS DU SOUDAGE
Classification des principaux procédés
Domaine d'emploi des procédés les plus courants
La soudabilité métallurgique ? La soudabilité opératoire ? La soudabilité globale ?
LES ACIER NON OU FAIBLEMENT ALLIÉS EN SOUDAGE
La fissuration à froid
Les causes de la fissuration à froid
Comment remédier à la fissuration à froid
LES TRAITEMENTS THERMIQUES EN SOUDAGE
Quels sont les traitements thermiques possible et leurs effets
Comment les réaliser avant et après soudage
NOTION DE DIMENSIONNEMENT DES ASSEMBLAGES SOUDES
En statique
En fatigue
Mécanique de la rupture
CONTRAINTES ET DEFORMATION EN SOUDAGE
Les contraintes thermiques
Le retrait en soudage
Prévention des déformations
Anticipation des déformations
ASSURANCE QUALITE EN SOUDAGE
Les normes NF EN ISO 3834
Le coordinateur en soudage : NF EN ISO 14731
Le cahier de soudage
Les DMOS
Les QMOS NF EN ISO 15614-1
Les Qualification soudeurs ISO 9606-1
LES DEFAUTS DE SOUDAGE
Désignation, classification
Origine des défauts
Degrés d'acceptabilité des défauts
LES CNL
Contrôle visuel
Ressuage
Magnétoscopie
Ultrasons
Radiographie

Moyens pédagogiques

Formateur ingénieur en soudage



Qualification Intervenant-e-s

Formateur habilité IWE

Méthodes et modalités d'évaluation

Questionnaire d'évaluation individuelle pour vérification des connaissances acquises

Evaluation qualitative de la formation

Modalités d'Accessibilité

Formation accessible aux personnes en situation de handicap - nous contacter

Durée

21.00 Heures **3** Jours



Contactez-nous !

Ababacar SEYE
Directeur Général

Tél. : 0676120329

Mail : a.seye@icef-soudage.fr