

PROGRAMME DEFAUTS DE SOUDURE

Objectifs pédagogiques :

A l'issue de cette formation, le stagiaire sera capable :

- Evaluer les conséquences des défauts sur la tenue en fatigue des assemblages soudés
- Proposer une méthode d'examen pour la détection des défauts
- Comprendre et interpréter les informations citées dans un procès verbal d'examen
- Définir l'origine possible des défauts et associer les moyens d'y remédier

Public et prérequis :

Responsable qualité, agents de contrôle, soudeurs et responsables de production

Progrès attendu par l'entreprise :

Qualité des assemblages soudés
Conformité des fabrications soudées face à normalisation et/ou au cahier des charges
Autocontrôle des soudeurs

Méthodes pédagogiques :

Formation individualisée
Exposés technologiques et étude de cas concrets
Travaux pratiques axés sur la recherche et l'interprétation de défauts
Etablissement de fiches de contrôle
Remise d'aides pédagogiques

Itinéraire pédagogique et contenu :

Introduction à la qualité en soudage
Défauts affectant les matériaux de base
Rappel concernant l'influence du procédé de soudage MAG et des paramètres sur l'apparition des défauts
Défauts des soudures et terminologie
Classification, identification, nocivité, origines et remèdes
Textes, normes et règlements ayant trait aux critères d'acceptation des soudures
Rappel du principe physique des principaux procédés de contrôle non destructif
Influence du stade d'intervention du contrôle
Influence de la nature du matériau, du type d'assemblage et de l'épaisseur
Influence de la position des défauts dans l'épaisseur soudée et de la nature de ceux-ci
Appréciation de la nocivité des défauts dans le cas des constructions soumises à des sollicitations statiques ou à la fatigue
Recherche d'origine de défauts et énoncés des remèdes à mettre en place
Rédaction de fiches de contrôle

Contrôle visuel des soudures :

A l'issue de cette formation, le stagiaire sera capable :

Reconnaître les différentes positions et procédés de soudage

Caractériser les différents défauts de soudure en les nommant selon la terminologie en vigueur

Définir l'origine possible des défauts et associer les moyens d'y remédier

Établir le procès-verbal d'interprétation

Utiliser le matériel de contrôle

Introduction à la qualité en soudage

Rappel concernant les principaux procédés de soudage

Influence des procédés et des paramètres sur l'apparition des défauts

Défauts des soudures et terminologie

Classification, identification, nocivité, origines et remèdes

Textes, normes et règlements ayant trait aux critères d'acceptation des soudures

Matériel utilisé en contrôle visuel et dimensionnel

Travaux pratiques

Rédaction de fiches de contrôle

Pour info :

Prévisionnel : 1 stagiaire sur centre

Durée : nous consulter

Formation adaptée au domaine d'activité et individualisées

Formation inter ou intra

Formateur sur place Mehdy Addad et / ou Lagarde Christophe et / ou Cédric Meunier et / ou Léo Pinard et / ou Rémi Metro et / ou Vincent Clément

Une attestation de stage sera remise en fin de formation, une enquête de satisfaction et un suivi post formation

Quelle que soit la situation, le formateur adapte la progression en fonction du niveau du participant.

Des supports de formation informatique seront disponibles aux participants sur les sites WEB de System Weld et de Soudeurs 2.0