

# FICHE DE RENSEIGNEMENTS – DEFINITION DES BESOINS

Afin de définir au mieux votre besoin de formation, nous vous demandons de bien vouloir compléter les informations ci-dessous pour définir au mieux votre besoin. Suite à ces renseignements, notre formateur soudeur pourra établir un programme sur mesure.

Document à compléter et à nous envoyer à: [info@sdservice.fr](mailto:info@sdservice.fr) ou par fax au **0821481756**.

## 1 – SECTEUR D'ACTIVITE :

Atelier      ou       Chantier

- Pétrochimie
- GAZ
- Alimentaire
- Pharmaceutique
- Nucléaire
- Structure métallique
- Autres: .....

## 2 – EXPERIENCE EN SOUDAGE DANS LE PROCEDE DEMANDE :

- DEBUTANT: N'A JAMAIS UTILISE LE PROCEDE
- INTERMEDIAIRE: UTILISE LE PROCEDE DE SOUDAGE REGULIEREMENT SANS EXIGENCE DE CONTROLE
- AVANCE: TRAVAIL SOUS DMOS

COMMENTAIRES :

.....  
.....

## 2 – LES PROCEDES DE SOUDAGE :

- 111 – AEE – ARC ELECTRODE ENROBEE –  BASIQUE  RUTILE  CELLULOSIQUE
- 131 – MIG – METAL INERT GAZ - ALUMINIUM
- 135 – MAG – METAL ACTIF GAZ - FIL PLEIN
- 136 – MAG – METAL ACTIF GAZ - FIL FOURRE
- 138 – MAG – METAL ACTIF GAZ - POUDRE METALLIQUE
- 141 – TIG – TUNGSTEN INERT GAZ
- 114 – INNERSHIELD
- 141/111 – TIG ET ARC
- 311 – CHALUMEAU
- 912 - BRASAGE

## 3 – LES SUPPORTS :

- TOLE
- TUBE

## 4 – LES MATERIAUX :

- ACIER CARBONE
- ACIER INOXYDABLE
- ALUMINIUM
- CUIVRE
- AUTRES : .....

## 5 – LE TYPE D'ASSEMBLAGE :

- BOUT A BOUT
- ANGLE
- AVEC SUPPORT ENVERS OU CERAMIQUE
- SOUS PROTECTION GAZEUSE

## 6 – LES POSITIONS DE SOUDAGE :

- A PLAT
- VERTICALE MONTANTE
- VERTICALE DESCENDANTE
- CORNICHE
- AU PLAFOND
- HLO45°
- HJ045°

## 7 – QUELLES SONT LES EPAISSEURS SOUDEES EN ENTREPRISE ?

- 0,5mm à 3mm: précisez.....
- 3mm à 24mm: précisez .....
- > à 24mm: précisez .....

## 8 – QUELS SONT LES DIAMETRES SOUDES EN ENTREPRISE ?

- < 25mm: précisez.....
- > à 25mm: précisez.....

## 9 – VALIDATION DE LA FORMATION :

QUALIFICATION DE SOUDEUR :  OUI     NON

SI OUI, SELON QUELLE NORME :

- NF EN ISO 9606-1 (ANCIENNEMENT EN 287-1)
- NF EN ISO 9606-2 (ALUMINIUM)
- ATG B540-9 (GAZ)

SI NORME NF EN ISO 9606-1, MODE DE RECONDUCTION :

- §9.3 A
- §9.3 B
- §9.3 C

A DEFAUT, LES QUALIFICATIONS SERONT RECONDUITES SELON LE §9.3 A

**A DEFAUT, LES QUALIFICATIONS SERONT PASSEES SELON LES GROUPES DE MATERIAUX D'APPORT SUIVANTS : FM1 (ACIER FAIBLEMENT ALLIE ET ALLIE LEGER) FM5 (ACIER INOXYDABLE), SI BESOIN DE METAL D'APPORT SPECIFIQUE NOUS LE PRECISER : .....**

COMPLEMENTS D'INFORMATIONS :