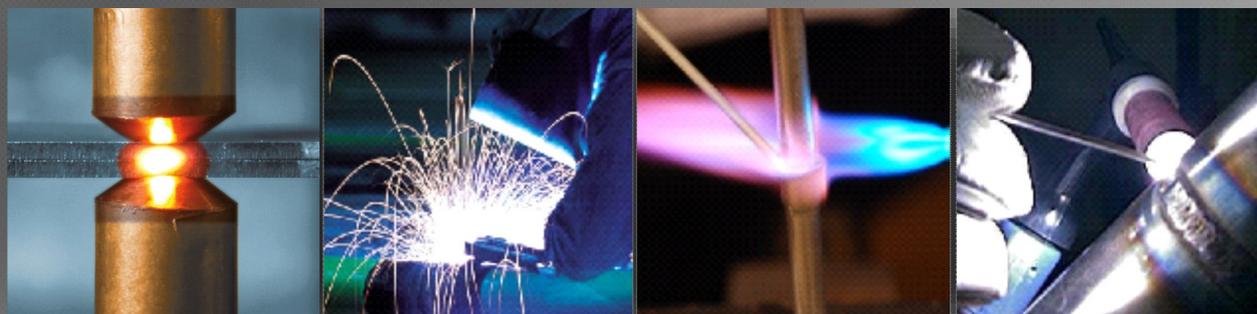




FORMATION, EXPERTISE & QUALIFICATION
EN SOUDAGE

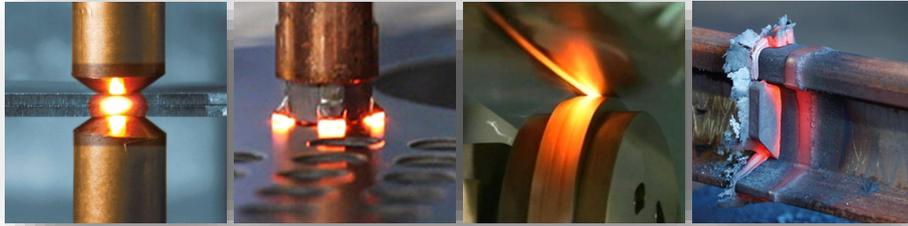


PROGRAMME DE FORMATION

SOUDAGE PAR RÉSISTANCE

(PAR POINT, BOSSAGE, MOLETTE ET EN BOUT)

Débutant



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Opérateur, soudeur, **Régleur** et chef d'équipe
Technicien **méthodes** et **maintenance**
> prérequis : sans prérequis
> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : **1 à 2 journées**
Lieu : Site client ou centre de Tours
Présentiel uniquement.
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

◆ Objectifs du stage

Connaître le **principe de base** du procédé, de la machine et l'**influence** des paramètres (Intensité, Effort, Temps de soudage)
Réaliser un **domaine de soudabilité**.
Optimiser les réglages en fonction des applications
Améliorer la **qualité** en fonction des contrôles et **analyses** soudures
Sensibiliser le personnel aux règles de **sécurité**.

◆ Contenu de la formation

Principe de base : la loi de joule
L'influence des différents paramètres
Les différentes résistances et leurs rôles
La composition du **cycle de soudage** de base
Le point soudé : **analyse**

Constitution de la machine à souder
Les principes de fonctionnement
Les différents **réglages**
Le **séquenceur** : programmation de base

Sensibiliser le personnel aux règles de sécurité
Consignes d'utilisation du matériel

Exercices pratiques ~60% :
L'influence de l'intensité, l'effort et des temps
Création et analyse d'un **domaine de soudabilité**
Comment optimiser la durée de vie des électrodes
Les méthodes de **contrôle** du point soudé
Optimiser les réglages et la **qualité soudure**
Diagnostiquer les problèmes opératoires.

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, Exercices pratiques
Modalités de suivi : bilan de compétence
Méthode participative (pratique et théorique).

◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

Contrôle des connaissances, Certificat de stage
Qualification en option : Opérateur Régleur
Soudeur suivant **NF EN 1418 - ISO 14732 - ISO 15614 (QMOS)**.

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès &
contact :

David BOUCHENY

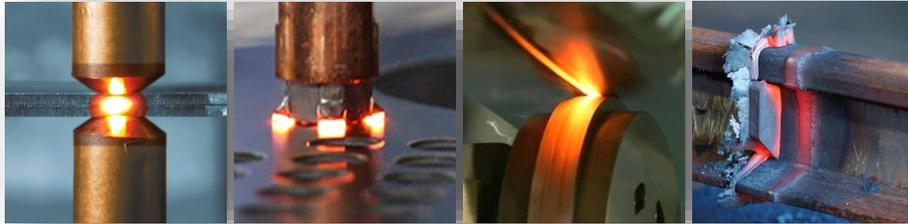
06.82.53.70.76
info@sdservice.fr

PROGRAMME DE FORMATION

SOUDAGE PAR RÉSISTANCE

(PAR POINT, BOSSAGE, MOLETTE ET EN BOUT)

Intermédiaire



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Opérateur, soudeur, **Régleur** et chef d'équipe
Technicien **méthodes** et **maintenance**
> prérequis : sans prérequis
> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : **2 à 3 journées**
Lieu : Site client ou centre de Tours
Présentiel uniquement
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

◆ Objectifs du stage

Maîtriser le processus du soudage, les différents réglages de la machine et du séquenceur et les contrôler (mise à disposition d'un contrôleur SD1700)
Acquérir une **méthodologie** de recherche de paramètres
Créer des **domaines** de soudabilité sur différentes nuances matières et les **interpréter**
Analyser les défauts des soudures (causes / remèdes)
L'hygiène et la **sécurité** en soudage.



◆ Contenu de la formation

Principe de base : la loi de joule
L'influence des différents paramètres
Les résistances : analyse
La composition du **cycle de soudage**
Le point soudé : **analyse défauts**, cause / remède
Les **nuances matières** et revêtements

Maîtrise de la machine à souder
Les principes de fonctionnement, les **réglages**
Le **séquenceur** : programmation, analyse des différentes pages.

Les règles d'**hygiène** et de **sécurité**

Exercices pratiques ~60% :
L'influence de l'intensité, l'effort et des temps
Création et analyse de **domaines** de soudabilité
Fiabiliser les paramètres soudures
Optimiser la **durée de vie** des électrodes (déphasage)
Essais destructifs et analyse de la qualité
Optimiser les temps de cycles
Régler sa machine et programmer le séquenceur
Les pages d'exécution, de maintenance du séquenceur.

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, Exercices pratiques
Modalités de suivi : bilan de compétence
Méthode participative (pratique et théorique).

◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

Contrôle des connaissances, Certificat de stage
Qualification en option : Opérateur Régleur
Soudeur suivant **NF EN 1418 - ISO 14732 - ISO 15614 (QMOS)**.

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès & contact :

David BOUCHENY

06.82.53.70.76
info@sdservice.fr



PROGRAMME DE FORMATION

SOUDAGE PAR RÉSISTANCE
(PAR POINT, BOSSAGE, MOLETTE ET EN BOUT)

Expert



◆ **Personnel concerné & Niveau préalable**

Opérateur, soudeur, **Régleur** et chef d'équipe
Technicien **méthodes, R&D et maintenance**
> prérequis : sans prérequis
> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ **Modalité de fonctionnement**

Durée : **3 journées**
Lieu : Site client ou centre de Tours
Présentiel uniquement
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

◆ **Objectifs du stage**

Maîtriser les processus du soudage **50/60, 1000 Hz, AC/DC** et les différents réglages de la soudeuse
Définir le type de machine, calcul des **facteurs de marche**, des paramètres soudures
Maîtriser les **methodologies** de recherche des paramètres et réglages machines
Créer des **domaines** de soudabilité sur différentes nuances matières et les **interpréter**
Analyser les défauts des soudures (causes / remèdes)
Améliorer / fiabiliser la qualité soudures
Choix de l'électrode (alliage, spécificité, profil...)
L'hygiène, la **sécurité** en soudage, le champ magnétique et son influence.

◆ **Contenu de la formation**

Principe de base : la loi de joule
L'influence des différents paramètres
Les résistances : analyse, influence
Les **cycles de soudage** : pré / post chauffage
Le point soudé : **analyse défauts**, cause / remède
Les **nuances matières** : métallurgie

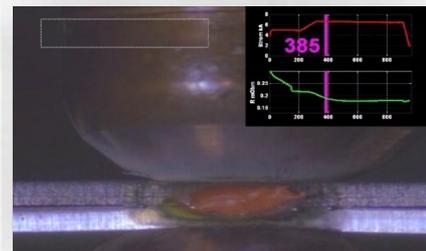
Définition de la machine à souder
Les principes de fonctionnement, les **régages**
Le séquenceur : programmation
La maintenance (niveau 1 & 2).
Les règles d'hygiène et de sécurité

◆ **Méthodes pédagogiques**

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, Exercices pratiques
Modalités de suivi : bilan de compétence
Méthode participative (pratique et théorique).

Le champs magnétique

Exercices pratiques ~50% :
L'influence de l'intensité, l'effort et des temps
Création et analyse de **domaines de soudabilité**
Fiabiliser les paramètres soudures
Optimiser la **durée de vie des électrodes** (déphasage)
Essais destructifs et analyse de la qualité
Optimiser les temps de cycles.sa machine et programmer le séquenceur.



◆ **Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation**

Contrôle des connaissances, Certificat de stage
Qualification en option : Opérateur Régleur
Soudeur suivant **NF EN 1418 - ISO 14732 - ISO 15614 (QMOS) - EN 15085.**

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès & contact :

David BOUCHENY
06.82.53.70.76
info@sdservice.fr

SOUDAGE & MICRO SOUDAGE PAR RÉSISTANCE (PAR POINT, BOSSAGE, MOLETTE ET EN BOUT)



Mise à disposition de nos experts et appareils de mesures pour vous aider dans l'analyse de vos productions en terme de qualité soudage et répétabilité sur machines ARO, Tecna, Sciaky, Miyachi...

Sur machines stationnaires, pinces robots et pinces manuelles ou machines spéciales, en soudure par point, écrou, vis, molette, etc.

◆ Mesure de la courbe d'effort (capteur 0-200 & 200-2000 daN)

- Définition du temps d'accostage optimal
- Optimisation des temps de cycles / qualité
- Contrôle de la répétabilité des efforts
- Analyse critique (martelage, effet rebond, ...)

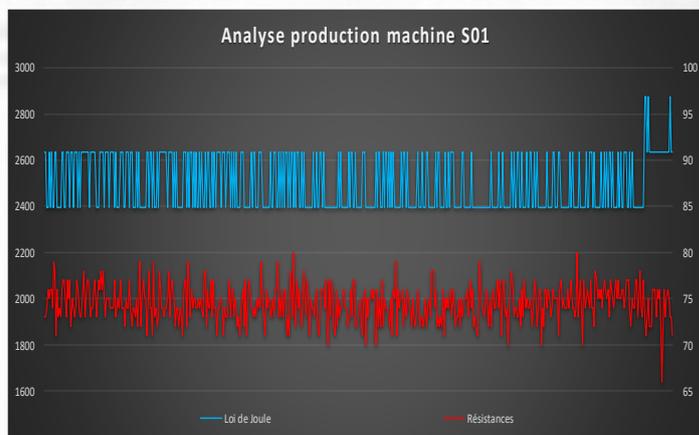


◆ Mesure de l'intensité et des temps de soudage

- Courbe d'intensité sur courant AC / DC / MFDC
- Contrôle de la répétabilité des intensités et temps
- Analyse critique (temps de montée, dispersion, effet de shunt ou dérives, étalonnage...)

◆ Mesure de la tension secondaire aux électrodes et des résistances de contacts et intrinsèques

- Courbe de tension (V) et valeur de résistances (μhms)
- Contrôle de la répétabilité de la loi de Joule
- Analyse critique (variation des résistances, mauvaise



Expertise et analyse sur mesure en fonction de vos besoins !

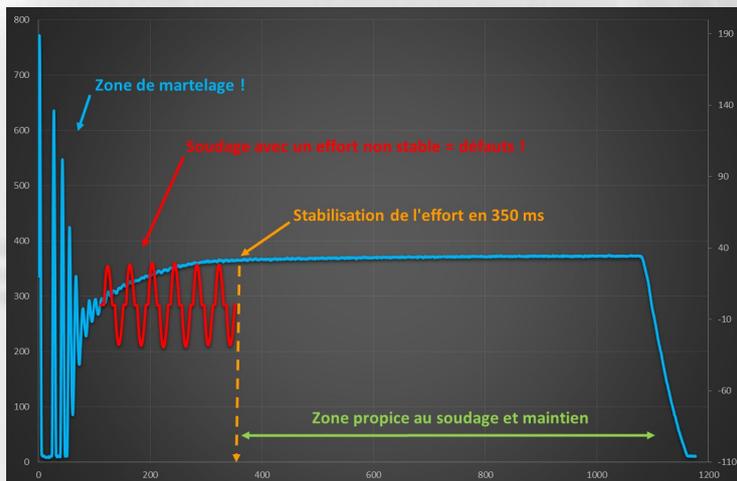
ANALYSE DES DÉFAUTS

SOUDAGE & MICRO SOUDAGE PAR RÉISTANCE (PAR POINT, BOSSAGE, MOLETTE ET EN BOUT)



◆ Analyse des défauts en soudure par point, bossages (écrou, vis), molette...

- Points brûlés, des projections de métal en fusion, écrou ou vis bleui
- Eclatements aux électrodes, flash soudure, déformations des pièces à souder
- Points sans résistances mécaniques, usure anormale des électrodes
- Points percés ou cuivrés
- Irrégularité de la qualité des soudures



Mise à disposition de nos experts et appareils de mesures pour vous aider dans l'analyse de vos productions en terme de qualité soudage et répétabilité sur machines ARO, Tecna, Sciaky, Miyachi...

Sur pinces robots et pinces manuelles, machines stationnaires ou machines spéciales, en soudure par point, écrou, vis, molette, etc.

Expertise et analyse sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès & contact :

David BOUCHENY

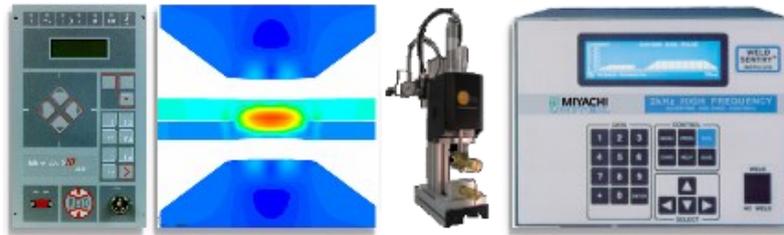
06.82.53.70.76

info@sdservice.fr

PROGRAMME DE FORMATION

MICRO-SOUDAGE PAR RÉSISTANCE ET PARAMETRAGE DU SEQUENCEUR

Intermédiaire



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Opérateur, soudeur, **Régleur** et chef d'équipe
Technicien **méthodes** et **maintenance**
> Connaissances pré requises : **sans**
> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : **2 à 3 journées**
Lieu : Site client ou centre de formation (dpt 78)
Présentiel uniquement
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

◆ Objectifs du stage

Maîtriser le processus du soudage, les différents réglages de la machine et du séquenceur
Acquérir une **méthodologie** de recherche de paramètres
Créer des **domaines** de soudabilité sur différentes nuances matières et les **interpréter**
Analyser les défauts des soudures (causes / remèdes)
L'hygiène et la **sécurité** en soudage
Répondre aux normes Aéronautique, Ferroviaire ou autres domaines.

◆ Contenu de la formation

Principe de base : la loi de joule
L'influence des différents paramètres
Les résistances : analyse
La composition du **cycle de soudage**
Le point soudé : **analyse défauts**, cause / remède
Les **nuances matières** et revêtements
Les électrodes : alliages et métaux frittés

Maîtrise de la machine à souder
Les principes de fonctionnement, les **réglages**
Le séquenceur : analyse et programmation.

Les règles d'**hygiène** et de **sécurité**

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, Exercices pratiques
Modalités de suivi : bilan de compétence
Méthode participative (pratique et théorique).

Exercices pratiques ~60% :

Régler sa machine et programmer le séquenceur
Analyse et essais des différents paramètres de **réglage**
L'influence de l'intensité, l'effort et des temps
Création et analyse de **domaines de soudabilité**
Fiabiliser les paramètres soudures,
Optimiser la durée de vie des électrodes,
Essais destructifs et **analyse de la qualité**,
Optimiser les temps de cycles.

Préparation aux **normes** suivant besoins :
BAC5977 ; AWSD17.2 ; AIPS01-04-004 ; ISO14554 ;
NF A82 ; CSA W47.1 ; Certif. NadCap ; NF L06-383...

◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

Contrôle des connaissances, Certificat de stage
Qualification en option : Opérateur Régleur
Soudeur suivant **NF EN 1418 - ISO 14732 - ISO 15614 (QMOS)**.



Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès &
contact :

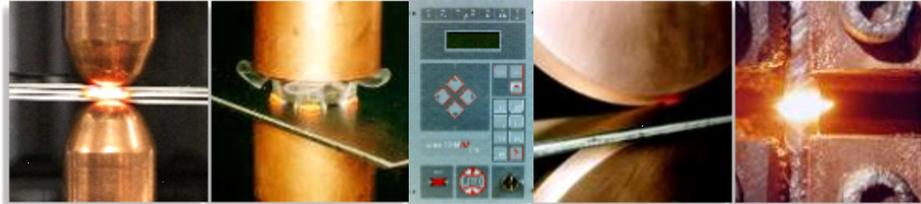
David BOUCHENY

06.82.53.70.76
info@sdservice.fr

PROGRAMME DE FORMATION

SOUDAGE PAR RÉSISTANCE ET SEQUENCEUR

(PAR POINT, BOSSAGE, MOLETTE ET EN BOUT) *Intermédiaire*



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Opérateur, soudeur, **Régleur** et chef d'équipe
Technicien **méthodes** et **maintenance**
> prérequis : sans prérequis
> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : **2 journées**
Lieu : Site client ou centre de Tours
Présentiel uniquement
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

◆ Objectifs du stage

Maîtriser le processus du soudage, les différents réglages de la machine
Programmation du séquenceur et analyse des paramètres (ARO 2x16III-AR01-IBOX, Sciacky, Miyachi, Soudax, Tecna, Bosch, Ali'x, etc.)
Acquérir une **methodologie** de recherche de paramètres
Créer des **domaines** de soudabilité sur différentes nuances matières et les **interpréter**
Analyser les défauts des soudures (causes / remèdes) et la **sécurité** en soudage.



◆ Contenu de la formation

Principe de base : la loi de joule
L'influence des différents paramètres
Les résistances : analyse
La composition du **cycle de soudage**
Le point soudé : **analyse défauts**, cause / remède
Les **nuances matières** et revêtements

Maîtrise de la machine à souder
Les principes de fonctionnement, les **réglages**
Le **séquenceur** : programmation, analyse des différentes pages

Les règles d'**hygiène** et de **sécurité**

Exercices pratiques ~80% :
L'influence de l'intensité, l'effort et des temps
Création et analyse de **domaines** de soudabilité
Fiabiliser les paramètres soudures
Optimiser la **durée de vie** des électrodes (déphasage)
Essais destructifs et analyse de la qualité
Optimiser les temps de cycles
Régler sa machine et programmer le séquenceur
Les pages d'exécution, de maintenance du séquenceur.

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, Exercices pratiques
Modalités de suivi : bilan de compétence
Méthode participative (pratique et théorique).

◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

Contrôle des connaissances, Certificat de stage
Qualification en option : Opérateur Régleur
Soudeur suivant **NF EN 1418 - ISO 14732 - ISO 15614 (QMOS)**.

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès &
contact :

David BOUCHENY

06.82.53.70.76
info@sdservice.fr

PROGRAMME DE FORMATION

MAINTENANCE EN SOUDAGE PAR RÉSISTANCE

(PAR POINT, BOSSAGE, MOLETTE ET EN BOUT) *Intermédiaire*



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

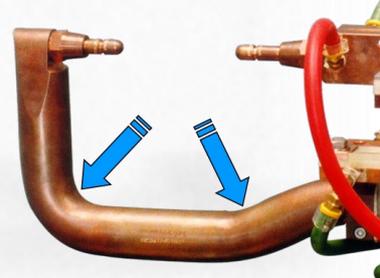
Régleur et technicien de maintenance
 > prérequis : sans prérequis
 > Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : 1 journée
Lieu : Site client
Présentiel uniquement
Tarif : devis sur mesure, nous consulter.

◆ Objectifs du stage

Maîtriser le processus du soudage, les différents réglages de la machine
 Programmation du séquenceur et analyse des paramètres (ARO, Sciacky, Miyachi, Soudax, Tecna, Bosch, Ali'x, etc.)
 Connaître les différents éléments de maintenance préventive et curative
 Acquérir une **méthodologie** de recherche de paramètres et de panne
Analyser les défauts des soudures (causes / remèdes) et la **sécurité** en soudage.



◆ Contenu de la formation

Principe de base : la loi de joule
L'influence des différents paramètres
 La composition du **cycle de soudage**
 Le point soudé : **analyse défauts**, cause / remède

Maîtrise de la machine à souder
 Les principes de fonctionnement, les **réglages**
 Le **séquenceur** : programmation, analyse des différentes pages dont la maintenance

La maintenance préventive niveau 1 & 2
 La maintenance curative
 Les différents défauts liés à la machine

Les règles d'**hygiène** et de **sécurité**

Exercices pratiques ~50% :
 L'influence de l'intensité, l'effort et des temps
Fiabiliser les paramètres soudures
 Essais destructifs et analyse de la qualité
 Régler sa machine et programmer le séquenceur
 Les pages d'exécution, de maintenance du séquenceur

Analyse des différents éléments sur la machine
 Démontage / remontage de composants
 Analyse de schéma ou plan machine.

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
 Livret spécifique, Exercices pratiques
 Modalités de suivi : bilan de compétence
 Méthode participative (pratique et théorique).

◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

Contrôle des connaissances, Certificat de stage.

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès & contact :

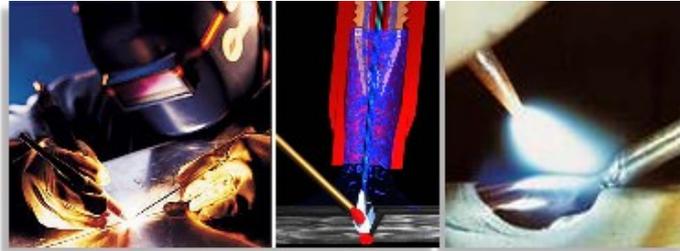
David BOUCHENY

06.82.53.70.76
 info@sdservice.fr

PROGRAMME DE FORMATION

SOUDAGE TIG (TUNGSTEN INERT GAS)

Tous niveaux



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Soudeurs, tuyauteurs, Chaudronniers
Carrossiers et personnel d'entretien
> prérequis : sans prérequis
> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : en fonction des acquis / objectifs
Lieu : Site client, centre de Tours, Bordeaux, Vierzon
Présentiel uniquement
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

◆ Objectifs du stage

Mise en œuvre du procédé de soudage et **maîtrise technologique** du procédé
Exécution d'assemblages à plat et en montante
Réalisation du soudage de tôles en **toutes positions**
Assemblages par soudage de **tuyauteries** et piquages en toutes positions
Réalisation de travaux sur différentes nuances de **matériaux**
Apporter des **solutions** aux problèmes exposés par les participants

◆ Contenu de la formation

Générateur courant continu et courant alternatif
Cycle de soudage TIG
Coffret de commande, torche, électrodes de tungstène, buses de soudage
Gaz de protection : classification et choix
Choix des paramètres de réglage
Applications du **TIG pulsé**
Préparation des bords et **méthodes** de soudage
Moyens de **contrôle & défauts** des soudures
Hygiène et **sécurité**

Pratique ~80%
Principes de **réglage** des générateurs
Réalisation de cordons de soudure sur **tous types de joints et toutes positions**
Soudage sur aciers « carbone » inoxydables et des alliages légers pour des épaisseurs de 1 à 3 mm
Soudage de **tuyauteries** « carbone » première passe
TIG remplissage électrode
Optimisation des réglages
Rédaction d'un mode opératoire de soudage (**MOS**)

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, exercices pratiques
Modalités de suivi : Feuille d'émargement et bilan de compétence
Méthode participative associant exercice pratique et apport théorique.

◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

Contrôle des connaissances, Certificat de stage
Qualification en option :
Soudeur TIG suivant ISO 9606 (EN 287), ISO 24394, ASME, DIN 8560, ATG B540.9, etc. (Tarif sur demande)

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès &
contact :

PROGRAMME DE FORMATION

SOUDAGE MIG MAG (METAL INERT / ACTIVE GAS)

Tous niveaux



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

**Soudeurs (manuel ou robotique), tuyauteurs
Chaudronniers, carrossiers et maintenance**
> prérequis : sans prérequis
> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : en fonction des acquis / objectifs
Lieu : Site client, centre de Tours, Bordeaux, Vierzon
Présentiel uniquement
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

◆ Objectifs du stage

Mise en œuvre du procédé de soudage et **maîtrise technologique** du procédé
Exécution d'assemblages à plat et en montante
Réalisation du soudage de tôles en **toutes positions**
Assemblages par soudage de **tuyauteries** et piquages en toutes positions
Réalisation de travaux sur différentes nuances de **matériaux**
Apporter des **solutions** aux problèmes exposés par les participants



◆ Contenu de la formation

Source de courant **MIG MAG**
Types de **générateurs**
Définition du matériel à utiliser
Différents **modes de transfert**
Gaz et mélanges gazeux utilisés
Influence des paramètres de soudage
Méthodologie de soudage
Défauts des soudures et moyens de **contrôle**
Entretien torche et gaine
Hygiène et **sécurité**

Pratique ~80%
Principes de **réglage** des générateurs
Réalisation de cordons de soudure sur tous types de joints et **toutes positions**
Soudage sur acier S235 et dans une gamme d'épaisseurs allant de 2 à 10 mm
Soudage de **tuyauteries**

Optimisation des réglages
Rédaction d'un mode opératoire de soudage (**MOS**)

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, exercices pratiques
Modalités de suivi : Feuille d'émargement et bilan de compétence
Méthode participative associant exercice pratique et apport théorique.

◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

Contrôle des connaissances, Certificat de stage
Qualification en option :
Soudeur MIG MAG suivant ISO 9606 (EN 287), ISO 24394, ASME, DIN 8560, etc. (Tarif sur demande)

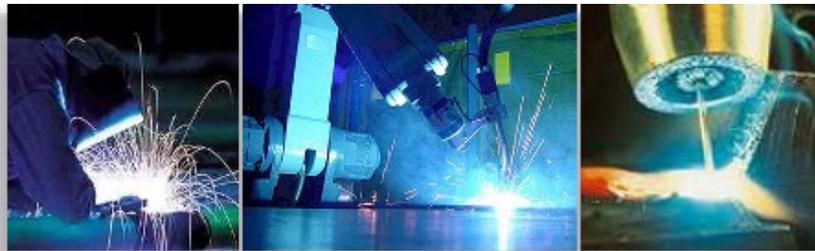
Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès &
contact :

PROGRAMME DE FORMATION

SOUDAGE MIG MAG PULSÉ (SEMI-AUTO)

Tous niveaux



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

**Soudeurs (manuel ou robotique), tuyauteurs
Chaudronniers, carrossiers et maintenance**
> prérequis : sans prérequis
> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : en fonction des acquis / objectifs
Lieu : Site client, centre de Tours, Bordeaux, Vierzon
Présentiel uniquement
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

◆ Objectifs du stage

Mise en œuvre du procédé de soudage et **maîtrise technologique** du procédé
Exécution d'assemblages à plat et en montante
Réalisation du soudage de tôles en **toutes positions**
Assemblages par soudage de **tuyauteries** et piquages en toutes positions
Réalisation de travaux sur différentes nuances de **matériaux**
Apporter des **solutions** aux problèmes exposés par les participants



◆ Contenu de la formation

Source de courant **MIG MAG**
Types de **générateurs**
Définition du matériel à utiliser
Différents **modes de transfert**
Gaz et mélanges gazeux utilisés
Influence des paramètres de soudage
Méthodologie de soudage
Défauts des soudures et moyens de **contrôle**
Entretien torche et gaine
Hygiène et **sécurité**

Pratique ~80%
Principes de **réglage** des générateurs
Réalisation de cordons de soudure sur tous types de joints et **toutes positions**
Soudage sur acier S235 et dans une gamme d'épaisseurs allant de 2 à 10 mm
Soudage de **tuyauteries**

Optimisation des réglages
Rédaction d'un mode opératoire de soudage (**MOS**)

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, exercices pratiques
Modalités de suivi : Feuille d'émergence et bilan de compétence
Méthode participative associant exercice pratique et apport théorique.

◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

Contrôle des connaissances, Certificat de stage
Qualification en option :
Soudeur MIG MAG suivant ISO 9606 (EN 287), ISO 24394, ASME, DIN 8560, etc. (Tarif sur demande)

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès &
contact :

PROGRAMME DE FORMATION

SOUDAGE ARC AVEC ÉLECTRODE ENROBÉE



Tous niveaux

◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Soudeurs, tuyauteurs, Chaudronniers
Carrossiers et **maintenance**
> prérequis : sans prérequis
> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : en fonction des acquis / objectifs
Lieu : Site client, centre de Tours, Bordeaux, Vierzon
Présentiel uniquement
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

◆ Objectifs du stage

Mise en œuvre du procédé de soudage et **maîtrise technologique** du procédé
Exécution d'assemblages à plat et en montante
Réalisation du soudage de tôles en **toutes positions**
Assemblages par soudage de **tuyauteries** et piquages en toutes positions
Réalisation de travaux sur différentes nuances de **matériaux**
Apporter des **solutions** aux problèmes exposés par les participants



◆ Contenu de la formation

Types de **générateurs**
Définition du matériel à utiliser
Electrodes : choix et caractéristiques
Influence des paramètres de soudage
Méthodologie de soudage
Préparation des bords
Défauts des soudures et moyens de **contrôle**
Entretien
Hygiène et **sécurité**

Pratique ~80%

Principes de **réglage** des générateurs
Utilisation de différents types d'enrobages
Réalisation de cordons de soudure sur tous types de joints et **toutes positions**
Soudage profilé et tôles dans différentes épaisseurs
Soudage de **tuyauteries**

Optimisation des réglages
Rédaction d'un mode opératoire de soudage (**MOS**)

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, exercices pratiques
Modalités de suivi : Feuille d'émargement et bilan de compétence
Méthode participative associant exercice pratique et apport théorique.

◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

Contrôle des connaissances, Certificat de stage
Qualification en option :
Soudeur ARC EE suivant ISO 9606 (EN 287),
ISO 24394, ASME, DIN 8560, etc. (Tarif sur demande)

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès &
contact :

PROGRAMME DE FORMATION

BRASAGE SOUDO-BRASAGE

Tous niveaux



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

**Soudeurs, tuyauteurs,
Chaudronniers**

- > prérequis : sans prérequis
- > Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : en fonction des acquis / objectifs
Lieu : Site client, centre de Tours, Bordeaux, Vierzon
Présentiel uniquement
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

◆ Objectifs du stage

Mise en œuvre du procédé de soudage et **maîtrise** technologique du procédé
Brasage, Soudo-brasage sur **tuyauterie**
Réalisation de travaux sur différentes **nuances de matériaux**
Apporter des **solutions** aux problèmes exposés par les participants
Préparation au passage **qualification**



◆ Contenu de la formation

Historique, principes et applications
Matériels et produits
Gaz et mélanges gazeux
Mécanismes de brasage et de Soudo-Brasage :

- Flux, métaux d'apport, réglages des chalumeaux, préparation des pièces, défauts des brasures et des soudo-brasures, moyens de contrôle, hygiène et sécurité

Pratique ~80%

Rappels **technologiques**

Réglage des chalumeaux

Réalisation de brasage et Soudo-Brasage sur différents **types de joints**

Brasage de tube de **cuivre**

Soudo-Brasage de tôles, **tubes** et **piquages** en acier galvanisé, en cuivre et acier doux...

Contrôle des brasures et soudo-brasures

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, exercices pratiques
Modalités de suivi : Feuille d'émargement et bilan de compétence
Méthode participative associant exercice pratique et apport théorique.

◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

Contrôle des connaissances, Certificat de stage
Qualification en option : **Soudeur Braseur**
suivant B 540.9 Gaz de France, EN ISO 13585 (EN 13133) - Tarif sur demande.

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès &
contact :

SOUDAGE OXYACÉTYLÉNIQUE

Tous niveaux



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Soudeurs, tuyauteurs, chaudronniers
Carrossiers et personnel d'entretien
> prérequis : sans prérequis
> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : en fonction des acquis / objectifs
Lieu : Site client, centre de Tours, Bordeaux, Vierzon
Présentiel uniquement
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

◆ Objectifs du stage

Mise en œuvre du procédé de soudage et maîtrise technologique du procédé
Soudage de tôles en **toutes positions**, de tuyauterie et piquages en toutes positions
Réalisation de travaux sur **différentes nuances de matériaux**
Apporter des **solutions** aux problèmes exposés par les participants
Préparation au passage **qualification**



◆ Contenu de la formation

Historique, principes et applications
Matériels et produits
Chalumeaux coupeurs et soudeurs, **gaz** utilisés
Rédaction des **MOS**
Méthodes de soudage :

- **Métaux d'apport**, **réglages** des chalumeaux, préparation des bords, **défauts** des soudures, moyens de **contrôle**, hygiène et **sécurité**

Pratique ~80%

Rappels technologiques
Réglage des chalumeaux
Réalisation de cordons de soudure sur **différents types de joints**
Soudage de tôles **toutes positions**, de profilés
Soudage de **tube en rotation**, en **corniche** et en **montante**, soudage de **piquage**
Contrôle des brasures et soudo-brasures

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, exercices pratiques
Modalités de suivi : Feuille d'émargement et bilan de compétence
Méthode participative associant exercice pratique et apport théorique.

◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

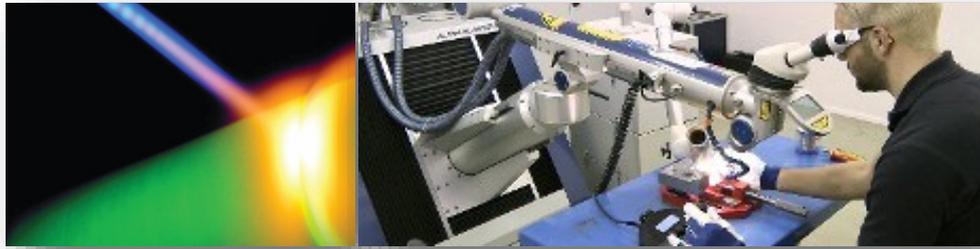
Contrôle des connaissances, Certificat de stage
Qualification en option :
Soudeur OA suivant ISO 9606 (EN 287), Gaz de France, B 540.9, AIR 0191 (Tarif sur demande)

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès & contact :

RECHARGEMENT LASER & MICROLASER

Tous niveaux



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Soudeurs, opérateurs soudeurs, techniciens, maintenance, etc.
> prérequis : sans prérequis
> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : 3 jours
Lieu : Site client, centre de formation de Nantes.

◆ Objectifs du stage

Mettre en œuvre le **procédé LASER YAG**
Maitriser les paramètres qui contribuent à la réalisation du rechargement
Choisir les **métaux d'apport** en fonction des besoins
Identifier et caractériser les **défauts de soudures**
Recharger de pièces sur différents matériaux.
Hygiène et **sécurité**.

◆ Contenu de la formation

1) Technologie LASER
Technologie du procédé LASER YAG
Paramètres de soudage (Vitesse, puissance, pulsation, point de focalisation...)
Hygiène et **sécurité**

2) Métallurgie
Les matériaux soudables
Choix des matériaux d'apport en fonction du métal de base.

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, exercices pratiques
Modalités de suivi : Feuille d'émergence et bilan de compétence
Méthode participative associant exercice pratique et apport théorique.

Choix des métaux d'apport en fonction du type **d'usure**
Identifications des **défauts** de rechargement LASER

3) Méthodes de rechargement
Préparation des pièces
Rédaction des **modes opératoires** de rechargement
Démonstration pratique
Contrôle visuel du rechargement et contrôle par **ressuage**.

◆ Modalité d'Évaluation et validation des acquis

Contrôle des connaissances
Certificat de stage.

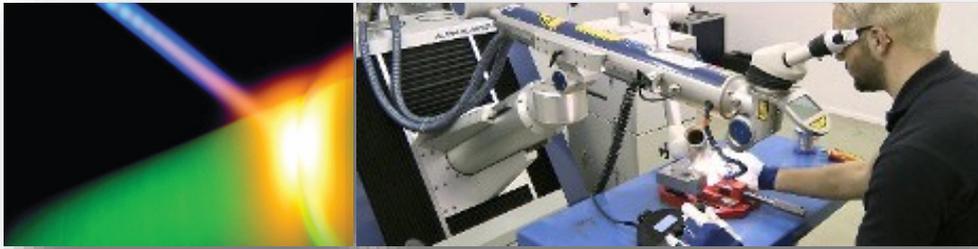


Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès & contact :

RECHARGEMENT LASER & MICRO-LASER

Nouveau



◆ Soudage et rechargement par LASER pour réparation / réfection des :

- Outils d'emboutissage et outils de coupe

Rechargement des pièces d'usure : arêtes de coupes, impacts, réfection des poinçons / matrices...

- Moules d'injection plastique

Rechargement des pièces d'usure, arêtes de coupes, affaissement du plan de joint. Reprise des fermetures, impact sur poli-miroir et sur grainage, modification clippage, des clips, de l'isostatisme.

Réfection broche, noyau, éjecteur de formes, éjecteur lame, éjecteur spécifiques, cale montante, poussoir. Amélioration dépouille, traitement de surface localisé (dépôt de matière au choix dans notre gamme)...



- Moules de thermoformage

Rechargement des pièces d'usure : arêtes de coupes, impacts, clips, dépilleurs, outils de coupes...

Le soudage laser permet la **réparation** ou le rechargement des **pièces usées**, cassées ou erronées des moules d'injection, des outils de coupe ou d'emboutissage et de toutes sortes de pièces mécaniques en : acier, aluminium et fonte d'aluminium, fonte, Invar, inox, titane, nickel, bronze, Ampco...

La zone affectée thermiquement (ZAT) est **très faible** et donc ce mode d'assemblage permet de ne pas détériorer les composants et la matière.

◆ Modalité de fonctionnement et d'Évaluation

Sur site client ou dans notre centre d'Orléans

Formation sur 1 à 3 journées

Essais de soudage, prototype, expertise...

> prérequis : sans prérequis

> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

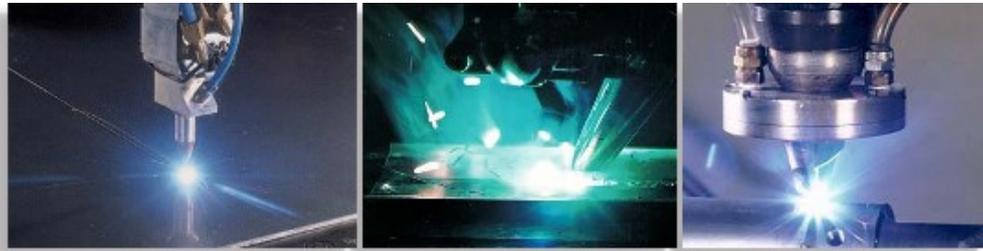
Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès &
contact :

09.72.45.86.65
info@sdservice.fr

SOUDAGE LASER

Tous niveaux



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Ingénieurs et techniciens des services bureaux d'études, méthodes, industrialisation, qualité
> prérequis : sans prérequis
> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Objectifs du stage

Connaître l'apport et les contraintes de la technologie LASER
Choisir une technologie LASER, et les moyens associés
Mettre en œuvre des conceptions adaptées en disposant de connaissances sur le comportement en service des assemblages
Intégrer les principales données à prendre en compte lors de l'industrialisation et la mise en œuvre des procédés

◆ Contenu de la formation

Apport et performances de la technologie LASER et comparatif aux autres procédés de soudage.
Mise en œuvre du soudage LASER :

- Technologies des machines (LASER CO2, YAG, à fibres, diodes, excimères,...)
- Hygiène et sécurité
- Paramètres de soudage (vitesse, puissance, pulsations, gaz, point de focalisation,...), outillages
- Métallurgie** : Soudabilité et défauts potentiels

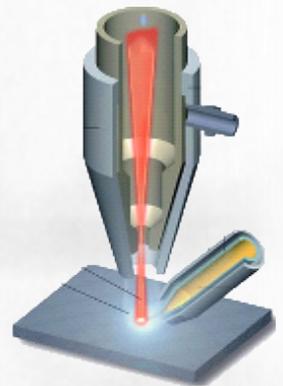
◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, exercices pratiques
Modalités de suivi : Feuille d'émargement et bilan de compétence
Méthode participative associant exercice pratique et apport théorique.

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : 3 jours
Lieu : Site client, centre de formation (prochaine session inter-entreprises : www.planning.sdservice.fr)



Propriétés des joints soudés
Présentation d'installations et de pièces
Conception et dimensionnement
- Principes, règles de conception, choix des matériaux
- Exemples de calculs en statique et fatigue
Contrôles, normalisation et qualité
- Caractérisation des défauts
- Principales méthodes de contrôle
- Normalisation (critères d'acceptation des défauts, qualifications des modes opératoires et personnels)

◆ Modalité d'Évaluation et validation des acquis

Contrôle des connaissances
Certificat de stage

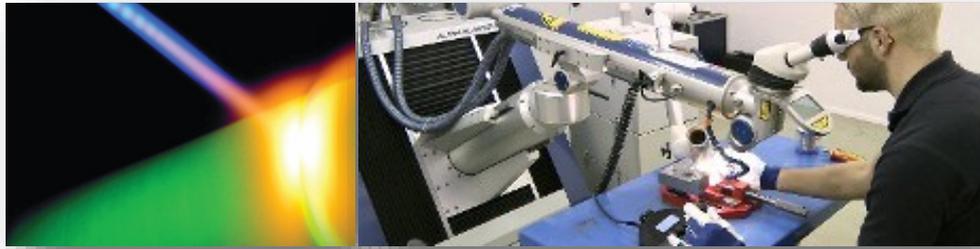
Modalité d'accès & contact :

09.72.45.86.65
info@sdservice.fr

PROGRAMME DE FORMATION

DECOUVERTE DU SOUDAGE LASER

Tous niveaux



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Ingénieurs et techniciens des services bureaux d'études, méthodes, industrialisation, qualité, etc.
> prérequis : sans prérequis
> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : 1 jour - (15 juin 2024)
Lieu : Centre de formation (dpt 45)

◆ Objectifs du stage

Principe de base, applications
Connaître l'apport et les contraintes de la technologie LASER
Choisir une technologie LASER, et les moyens associés
Intégrer les principales données à prendre en compte lors de l'industrialisation et la mise en œuvre des procédés

◆ Contenu de la formation

Comprendre le principe de base
Apport et performances de la technologie LASER et mise en œuvre du soudage LASER :

- Technologies des machines (LASER CO2, YAG, à fibres, diodes, excimères,...)
 - Hygiène et sécurité
 - Paramètres de soudage (vitesse, puissance, pulsations, gaz, point de focalisation,...), outillages
- Métallurgie** : Soudabilité et défauts potentiels

◆ Méthodes pédagogiques

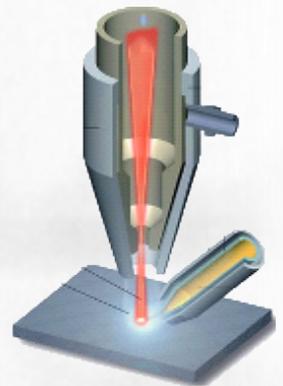
Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, exercices pratiques
Modalités de suivi : Feuille d'émargement et bilan de compétence
Méthode participative associant exercice pratique et apport théorique.

Réalisation pratique de soudure sur différentes machines (manuelle, CN)
Réglage des paramètres avec essais sur pièces.
Optimisation des paramètres en fonction des critères d'acceptation et qualité

Echanges avec notre expert (questions / réponses).

◆ Modalité d'Évaluation et validation des acquis

Contrôle des connaissances
Certificat de stage



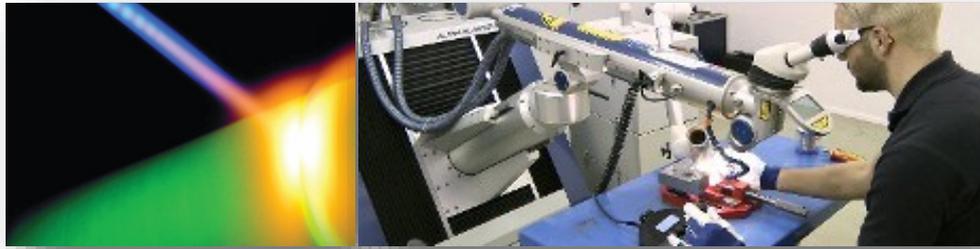
Nos formations sont éligibles et peuvent être financées par vos opérateurs de compétences (OPCO2i, OPCO ATLAS, CONSTRUCTYS...)

Modalité d'accès & contact :

PROGRAMME DE FORMATION

GRAVURE AVEC LASER FIBRÉ

Tous niveaux



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Graveur main, graveur sur machine mécanique, polisseur.

- > prérequis : sans prérequis
- > Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : en fonction des acquis / objectifs.
Lieu : Site client.
Présentiel uniquement.
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

◆ Objectifs du stage

Mise en œuvre du procédé de gravure au laser et **maîtrise technologique** du procédé
Exécution de gravure sur surface plates, convexes, concaves, rondes
Réalisation des gravures à l'extérieur comme à l'intérieur de bagues
Réalisation de travaux sur différentes nuances de **métaux (précieux ou non précieux)**
Apporter des solutions aux problèmes exposés par les participants
Hygiène et **sécurité**.

◆ Contenu de la formation

Types de **sources laser**
Définition du matériel à utiliser et sa configuration
Prise en main du logiciel sur sa partie **conception**
Prise en main du logiciel sur sa partie pilotage du laser
Les différents **types de gravures** et de marquages
Entretien
Hygiène et sécurité

Pratique ~80%
Présentation du logiciel
Principes de **réglage**, recherche des bons **paramètres**.
Conception graphique d'une gravure incluant différents éléments (texte, poinçons...)
Gravure à plat
Gravure sur axe rotatif
Optimisation des réglages en fonction du rendu et de la profondeur souhaitée
Gravure de photos
Automatisation des étapes répétitives

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection de l'écran du logiciel.
Suivis et compréhension du livret d'utilisation
Modalités de suivi : Feuille d'émargement et bilan de compétence
Méthode participative associant exercice pratique et apport théorique.

◆ Modalité d'Évaluation et validation des acquis

Contrôle des connaissances
Certificat de stage.

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès & contact :



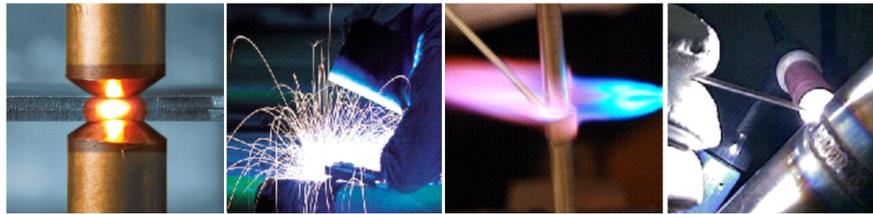
2024

www.sdservice.fr

PROGRAMME DE QUALIFICATION

QUALIFICATION D'OPÉRATEUR SOUDEUR – NF EN ISO 14732

Tous niveaux



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Soudeurs, tuyauteurs, Chaudronniers
Carrossiers et **maintenance**
> prérequis : sans prérequis
> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : en fonction des acquis / objectifs
Lieu : Site client, centre de Tours, Bordeaux, Vierzon
Présentiel uniquement
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

◆ Objectifs et contexte de la certification

Mécanique et travail des métaux,
Maintenance (ouvrage d'art, charpente métallique, équipement industriel)
Armement, Recherche, Mécano-soudage, Ingénierie, microélectronique.
Réussir l'épreuve pratique d'un assemblage soudé sous la surveillance d'un Organisme Notifié, conforme à la norme en vigueur.
Obtenir la certification demandée afin de transférer son savoir, et son savoir être, en savoir- faire sur la fabrication

◆ Compétences attestées

Savoir interpréter un document (DMOS) Savoir comprendre une préparation
Exécuter un assemblage soudé, Respecter les énergies, Savoir réparer un défaut
Contrôler visuellement l'assemblage
Connaitre et respecter les règles de sécurité appliquées au soudage

Être capable de :

Lire et interpréter un descriptif de mode opératoire de soudage,
Prendre en compte la préparation des bords,
Souder en toutes positions, sans défaut
Réparer des défauts dans un joint soudé
Contrôler visuellement la qualité de la préparation et de la soudure réalisée.

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, exercices pratiques
Modalités de suivi : Feuille d'émargement et bilan de compétence
Méthode participative associant exercice pratique et apport théorique.

◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

Evaluation pré formative, formation, mise en situation réelle, mise en situation en entreprise.
Durée variable en fonction de l'objectif,
Examen devant Organisme Notifié.
(Tarif sur demande)

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès & contact :



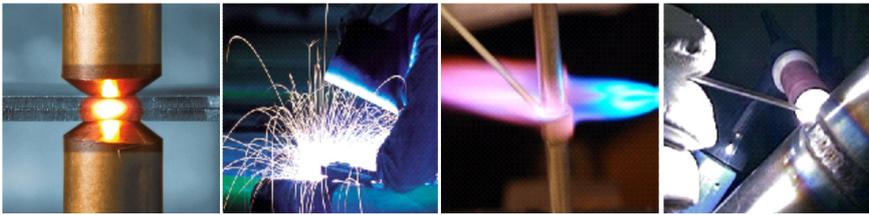
2024

www.sdservice.fr

PROGRAMME DE QUALIFICATION

QUALIFICATION D'OPÉRATEUR SOUDEUR AÉROSPATIALE – NF EN ISO 24394

Tous niveaux



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Soudeurs, tuyauteurs, Chaudronniers
Carrossiers et **maintenance**
> prérequis : sans prérequis
> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : en fonction des acquis / objectifs
Lieu : Site client, centre de Tours, Bordeaux, Vierzon
Présentiel uniquement
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

◆ Objectifs et contexte de la certification

Mécanique et travail des métaux,
Maintenance (ouvrage d'art, charpente métallique, équipement industriel)
Armement, Recherche, Mécano-soudage, Ingénierie, microélectronique.
Réussir l'épreuve pratique d'un assemblage soudé suivant NF EN ISO 24394, sous la surveillance d'un Organisme Notifié, conforme à la norme en vigueur.
Obtenir la certification demandée afin de transférer son savoir, et son savoir être, en savoir- faire sur la fabrication

◆ Compétences attestées

Savoir interpréter un document (DMOS), savoir comprendre une préparation
Exécuter un assemblage soudé, respecter les énergies, savoir réparer un défaut
Contrôler visuellement l'assemblage
Connaitre et respecter les règles de sécurité appliquées au soudage

Être capable de :

- Lire et interpréter un descriptif de mode opératoire de soudage,
- Prendre en compte la préparation des bords,
- Souder en toutes positions, sans défaut
- Réparer des défauts dans un joint soudé
- Contrôler visuellement la qualité de la préparation et de la soudure réalisée..

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, exercices pratiques
Modalités de suivi : Feuille d'émargement et bilan de compétence
Méthode participative associant exercice pratique et apport théorique.

◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

Evaluation pré formative, formation, mise en situation réelle, mise en situation en entreprise.
Durée variable en fonction de l'objectif,
Examen devant Organisme Notifié.
(Tarif sur demande)

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès & contact :

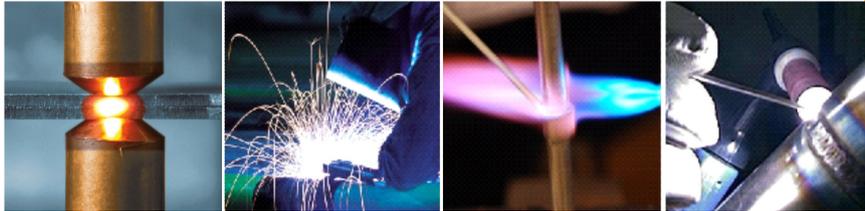
09.72.45.86.65
info@sdservice.fr



PROGRAMME DE QUALIFICATION

QUALIFICATION DE SOUDEUR – ASME SECTION IX

Tous niveaux



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Soudeurs, tuyauteurs, Chaudronniers
Carrossiers et **maintenance**
> prérequis : sans prérequis
> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : en fonction des acquis / objectifs
Lieu : Site client, centre de Tours, Bordeaux, Vierzon
Présentiel uniquement
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

◆ Objectifs et contexte de la certification

Mécanique et travail des métaux,
Maintenance (ouvrage d'art, charpente métallique, équipement industriel)
Armement, Recherche, Mécano-soudage, Ingénierie, microélectronique.
Réussir l'épreuve pratique d'un assemblage soudé sous la surveillance d'un Organisme Notifié, conforme à la norme en vigueur.
Obtenir la certification demandée afin de transférer son savoir, et son savoir être, en savoir- faire sur la fabrication

◆ Compétences attestées

Savoir interpréter un document (DMOS) Savoir comprendre une préparation
Exécuter un assemblage soudé, respecter les énergies, savoir réparer un défaut
Contrôler visuellement l'assemblage
Connaitre et respecter les règles de sécurité appliquées au soudage

Être capable de :

Lire et interpréter un descriptif de mode opératoire de soudage,
Prendre en compte la préparation des bords,
Souder en toutes positions, sans défaut
Réparer des défauts dans un joint soudé
Contrôler visuellement la qualité de la préparation et de la soudure réalisée.

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, exercices pratiques
Modalités de suivi : Feuille d'émargement et bilan de compétence
Méthode participative associant exercice pratique et apport théorique.

◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

Évaluation pré formative, formation, mise en situation réelle, mise en situation en entreprise.
Durée variable en fonction de l'objectif,
Examen devant Organisme Notifié.
(Tarif sur demande)

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès &
contact :



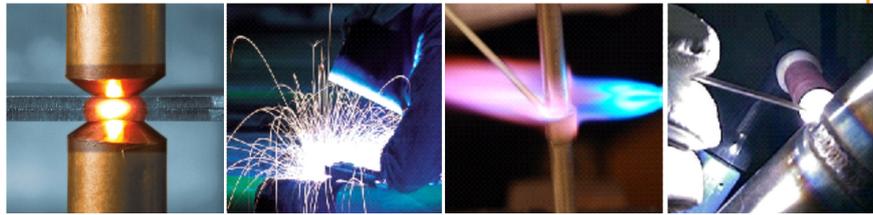
2024

www.sdservice.fr

PROGRAMME DE QUALIFICATION

QUALIFICATION DE SOUDEUR – RCCM

Tous niveaux



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Soudeurs, tuyauteurs, Chaudronniers
Carrossiers et **maintenance**
> prérequis : sans prérequis
> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : en fonction des acquis / objectifs
Lieu : Site client, centre de Tours, Bordeaux, Vierzon
Présentiel uniquement
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

◆ Objectifs et contexte de la certification

Mécanique et travail des métaux,
Maintenance (ouvrage d'art, charpente métallique, équipement industriel)
Armement, Recherche, Mécano-soudage, Ingénierie, microélectronique.
Réussir l'épreuve pratique d'un assemblage soudé suivant RCCM sous la surveillance d'un Organisme Notifié, conforme à la norme en vigueur.
Obtenir la certification demandée afin de transférer son savoir, et son savoir être, en savoir-faire sur la fabrication

◆ Compétences attestées

Savoir interpréter un document (DMOS) Savoir comprendre une préparation
Exécuter un assemblage soudé, respecter les énergies, savoir réparer un défaut
Contrôler visuellement l'assemblage
Connaitre et respecter les règles de sécurité appliquées au soudage

Être capable de :
Lire et interpréter un descriptif de mode opératoire de soudage,
Prendre en compte la préparation des bords,
Souder en toutes positions, sans défaut
Réparer des défauts dans un joint soudé
Contrôler visuellement la qualité de la préparation et de la soudure réalisée.

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, exercices pratiques
Modalités de suivi : Feuille d'émargement et bilan de compétence
Méthode participative associant exercice pratique et apport théorique.

◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

Evaluation pré formative, formation, mise en situation réelle, mise en situation en entreprise.
Durée variable en fonction de l'objectif,
Examen devant Organisme Notifié.
(Tarif sur demande)

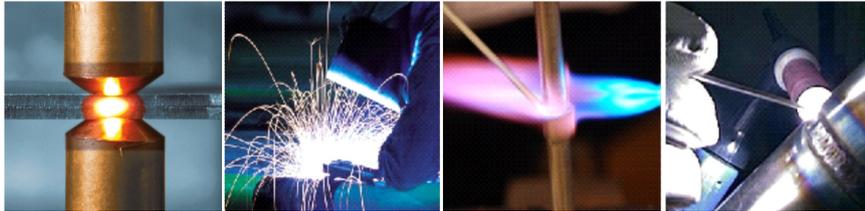
Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès & contact :

PROGRAMME DE QUALIFICATION

QUALIFICATION BRASEUR & OPÉRATEUR EN BRASAGE (pour système de réfrigération et pompes à chaleur) – NF EN 14276-1 Annexe B

Tous niveaux



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Soudeurs, tuyauteurs, Chaudronniers
Frigoriste
> prérequis : sans prérequis
> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : en fonction des acquis / objectifs
Lieu : Site client, centre de Tours, Bordeaux, Vierzon
Présentiel uniquement
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

◆ Objectifs et contexte de la certification

Mécanique et travail des métaux,
Frigoriste
Réussir l'épreuve pratique d'un assemblage brasé sous la surveillance d'un Organisme Notifié, conforme à la norme en vigueur.
Obtenir la certification demandée afin de transférer son savoir, et son savoir être, en savoir-faire sur la fabrication

◆ Compétences attestées

Savoir interpréter un document (DMOB) Savoir comprendre une préparation
Exécuter un assemblage brasé, respecter les énergies, savoir réparer un défaut
Contrôler visuellement l'assemblage
Connaître et respecter les règles de sécurité appliquées au brasage

Être capable de :

Lire et interpréter un descriptif de mode opératoire de brasage,
Prendre en compte la préparation des bords,
Braser en toutes positions, sans défaut
Réparer des défauts dans un joint brasé
Contrôler visuellement la qualité de la préparation et de la brasure réalisée.

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, exercices pratiques
Modalités de suivi : Feuille d'émargement et bilan de compétence
Méthode participative associant exercice pratique et apport théorique.

◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

Évaluation pré formative, formation, mise en situation réelle, mise en situation en entreprise.
Durée variable en fonction de l'objectif,
Examen devant Organisme Notifié.
(Tarif sur demande)

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès &
contact :



PROGRAMME DE QUALIFICATION

QUALIFICATION BRASEUR & OPÉRATEUR EN BRASAGE FORT – NF EN 13585

Tous niveaux



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Soudeurs, tuyauteurs, Chaudronniers
Carrossiers et **maintenance**
> prérequis : sans prérequis
> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : en fonction des acquis / objectifs
Lieu : Site client, centre de Tours, Bordeaux, Vierzon
Présentiel uniquement
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

◆ Objectifs et contexte de la certification

Mécanique et travail des métaux,
Maintenance (ouvrage d'art, charpente métallique, équipement industriel)
Armement, Recherche, Mécano-soudage, Ingénierie, microélectronique.
Réussir l'épreuve pratique d'un assemblage brasé sous la surveillance d'un Organisme Notifié, conforme à la norme en vigueur.
Obtenir la certification demandée afin de transférer son savoir, et son savoir être, en savoir-faire sur la fabrication

◆ Compétences attestées

Savoir interpréter un document (DMOB) Savoir comprendre une préparation
Exécuter un assemblage brasé, respecter les énergies, savoir réparer un défaut
Contrôler visuellement l'assemblage
Connaître et respecter les règles de sécurité appliquées au brasage

Être capable de :

Lire et interpréter un descriptif de mode opératoire de brasage,
Prendre en compte la préparation des bords,
Braser en toutes positions, sans défaut
Réparer des défauts dans un joint brasé
Contrôler visuellement la qualité de la préparation et de la brasure réalisée.

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, exercices pratiques
Modalités de suivi : Feuille d'émargement et bilan de compétence
Méthode participative associant exercice pratique et apport théorique.

◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

Évaluation pré formative, formation, mise en situation réelle, mise en situation en entreprise.
Durée variable en fonction de l'objectif,
Examen devant Organisme Notifié.
(Tarif sur demande)

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès &
contact :

PROGRAMME DE QUALIFICATION

QUALIFICATION OPÉRATEUR POLYÉTHYLÈNE PE – NF EN 13067



Tous niveaux

◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Soudeurs, tuyauteurs, Chaudronniers
Carrossiers et **maintenance**
> prérequis : sans prérequis
> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : en fonction des acquis / objectifs
Lieu : Site client, centre de Tours, Bordeaux, Vierzon
Présentiel uniquement
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

◆ Objectifs et contexte de la certification

Réussir l'épreuve pratique d'un assemblage soudé sous la surveillance d'un organisme notifié, conforme à la norme en vigueur.

◆ Compétences attestées

Connaitre le procédé de soudage et son environnement,
savoir régler ses paramètres de soudage,
Savoir appréhender la lecture d'un DMOS,
Respecter les énergies de soudage
Contrôler visuellement l'assemblage,
Applications des règles de sécurité propre au soudage
Etre capable de :
lire et interpréter un DMOS,
Prendre en compte la préparation des bords,
Souder en toutes positions, sans défaut,
Réparer les défauts dans un joint soudé,
contrôler visuellement la qualité de la préparation et de la soudure réalisée.

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, exercices pratiques
Modalités de suivi : Feuille d'émargement et bilan de compétence
Méthode participative associant exercice pratique et apport théorique.

◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

Formation mise en situation réelle,
Mise en situation en entreprise,
Examen devant organisme notifié
(Tarif sur demande)

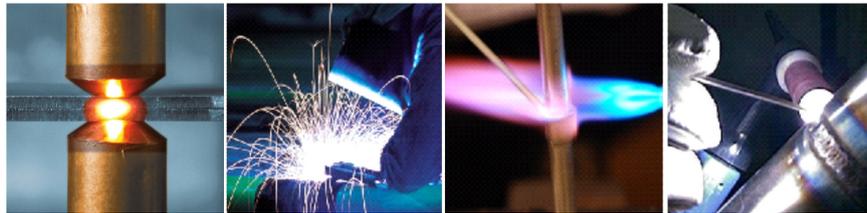
Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès &
contact :

PROGRAMME DE QUALIFICATION

QUALIFICATION DE SOUDEUR - NF EN ISO 9606-1 (anciennement NF EN 287-1)

Tous niveaux



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Soudeurs, tuyauteurs, Chaudronniers
Carrossiers et **maintenance**
> prérequis : sans prérequis
> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : en fonction des acquis / objectifs
Lieu : Site client, centre de Tours, Bordeaux, Vierzon
Présentiel uniquement
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

◆ Objectifs et contexte de la certification

Secteur Transport (automobile, ferroviaire, aéronautique, spatial)
Secteur Energie (nucléaire, éolien, fluide), secteur Pétrole (parapétrolier, chimie, parachimie)
Appareils à Pression (vapeur, gaz, eau), Mécanique et travail des métaux, Maintenance (ouvrage d'art, charpente métallique, équipement industriel), Armement, Recherche, Mécano-soudage, Ingénierie, microélectronique.
Permettre l'habilitation des soudeurs sur un assemblage type, sur acier, représenté par la norme, afin de pouvoir exercer son métier.

◆ Compétences attestées

Savoir interpréter un document (DMOS) Savoir comprendre une préparation
Exécuter un assemblage soudé, Respecter les énergies
Savoir réparer un défaut
Contrôler visuellement l'assemblage
Connaitre et respecter les règles de sécurité appliquées au soudage
Etre capable de :
Lire et interpréter un descriptif de mode opératoire de soudage,
Prendre en compte la préparation des bords,
Souder en toutes positions, sans défaut
Réparer des défauts dans un joint soudé
Contrôler visuellement la qualité de la préparation et de la soudure réalisée.

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, exercices pratiques
Modalités de suivi : Feuille d'émargement et bilan de compétence
Méthode participative associant exercice pratique et apport théorique.

◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

Evaluation pré formative, formation, mise en situation réelle, mise en situation en entreprise.
Durée variable en fonction de l'objectif,
Examen devant Organisme Notifié. Validité : 5 ans.
(Tarif sur demande)

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès &
contact :

PROGRAMME DE QUALIFICATION

QUALIFICATION DE SOUDEUR - NF EN ISO 9606-2 (anciennement NF EN 287-2)

Tous niveaux



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Soudeurs, tuyauteurs, Chaudronniers
Carrossiers et **maintenance**
> prérequis : sans prérequis
> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : en fonction des acquis / objectifs
Lieu : Site client, centre de Tours, Bordeaux, Vierzon
Présentiel uniquement
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

◆ Objectifs et contexte de la certification

Secteur Transport (automobile, ferroviaire, aéronautique, spatial)
Secteur Energie (nucléaire, éolien, fluide), secteur Pétrole (parapétrolier, chimie, parachimie)
Appareils à Pression (vapeur, gaz, eau), Mécanique et travail des métaux, Maintenance (ouvrage d'art, charpente métallique, équipement industriel), Armement, Recherche, Mécano-soudage, Ingénierie, microélectronique.
Permettre l'habilitation des soudeurs sur un assemblage type, sur aluminium et ses alliages, représenté par la norme, afin de pouvoir exercer son métier.

◆ Compétences attestées

Savoir interpréter un document (DMOS) Savoir comprendre une préparation
Exécuter un assemblage soudé, Respecter les énergies
Savoir réparer un défaut
Contrôler visuellement l'assemblage
Connaitre et respecter les règles de sécurité appliquées au soudage
Etre capable de :
Lire et interpréter un descriptif de mode opératoire de soudage,
Prendre en compte la préparation des bords,
Souder en toutes positions, sans défaut
Réparer des défauts dans un joint soudé
Contrôler visuellement la qualité de la préparation et de la soudure réalisée.

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, exercices pratiques
Modalités de suivi : Feuille d'émargement et bilan de compétence
Méthode participative associant exercice pratique et apport théorique.

◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

Evaluation pré formative, formation, mise en situation réelle, mise en situation en entreprise.
Durée variable en fonction de l'objectif,
Examen devant Organisme Notifié.
(Tarif sur demande)

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès &
contact :



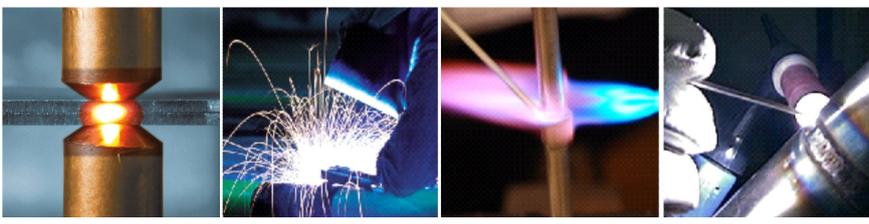
2024

www.sdservice.fr

PROGRAMME DE QUALIFICATION

QUALIFICATION DE SOUDEUR - ATG B 540-9

Tous niveaux



◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Soudeurs, tuyauteurs, Chaudronniers
Carrossiers et **maintenance**
> prérequis : sans prérequis
> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : en fonction des acquis / objectifs
Lieu : Site client, centre de Tours, Bordeaux, Vierzon
Présentiel uniquement
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

◆ Objectifs et contexte de la certification

Secteur Energie (nucléaire, éolien, fluide)
Secteur Pétrole (parapétrolier, chimie, parachimie)
Mécanique et travail des métaux,
Maintenance (ouvrage d'art, charpente métallique, équipement industriel)
Permettre l'habilitation des soudeurs sur les installations de gaz d'hydrocarbure liquéfiés à l'intérieur des bâtiments d'habitation ou de leurs dépendances (Brasage, Soudo-Brasage ou soudage)

◆ Compétences attestées

Savoir interpréter un document (DMOS) Savoir comprendre une préparation
Exécuter un assemblage soudé, Respecter les énergies
Savoir réparer un défaut
Contrôler visuellement l'assemblage
Connaitre et respecter les règles de sécurité appliquées au soudage
Etre capable de :
Lire et interpréter un descriptif de mode opératoire de soudage,
Prendre en compte la préparation des bords,
Souder en toutes positions, sans défaut
Réparer des défauts dans un joint soudé
Contrôler visuellement la qualité de la préparation et de la soudure réalisée.

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, exercices pratiques
Modalités de suivi : Feuille d'émargement et bilan de compétence
Méthode participative associant exercice pratique et apport théorique.

◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

Evaluation pré formative, formation, mise en situation réelle, mise en situation en entreprise.
Durée variable en fonction de l'objectif,
Examen devant Organisme Notifié. Validité : 3 ans.
(Tarif sur demande)

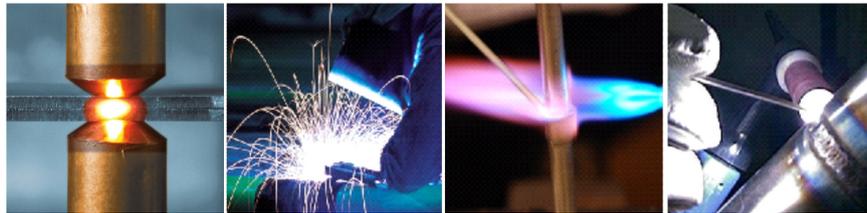
Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès & contact :



PROGRAMME DE QUALIFICATION

QUALIFICATION DE SOUDEUR - ATG B 527-9



Tous niveaux

◆ Personnel concerné & Niveau préalable

Soudeurs, tuyauteurs, Chaudronniers
Carrossiers et **maintenance**
> prérequis : sans prérequis
> Aptitudes physique, visuelle et gestuelle.

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : en fonction des acquis / objectifs
Lieu : Site client, centre de Tours, Bordeaux, Vierzon
Présentiel uniquement
Tarif : **devis sur mesure**, nous consulter.

◆ Objectifs et contexte de la certification

Secteur Energie (nucléaire, éolien, fluide)
Secteur Pétrole (parapétrolier, chimie, parachimie)
Mécanique et travail des métaux,
Maintenance (ouvrage d'art, charpente métallique, équipement industriel)
Permettre l'habilitation des soudeurs sur les installations de gaz d'hydrocarbure liquéfiés à l'intérieur des bâtiments d'habitation ou de leurs dépendances

◆ Compétences attestées

Savoir interpréter un document (DMOS) Savoir comprendre une préparation
Exécuter un assemblage soudé, Respecter les énergies
Savoir réparer un défaut
Contrôler visuellement l'assemblage
Connaître et respecter les règles de sécurité appliquées au soudage
Etre capable de :
Lire et interpréter un descriptif de mode opératoire de soudage,
Prendre en compte la préparation des bords,
Souder en toutes positions, sans défaut
Réparer des défauts dans un joint soudé
Contrôler visuellement la qualité de la préparation et de la soudure réalisée.

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films)
Livret spécifique, exercices pratiques
Modalités de suivi : Feuille d'émargement et bilan de compétence
Méthode participative associant exercice pratique et apport théorique.

◆ Formation Qualifiante & Modalité d'Évaluation

Evaluation pré formative, formation, mise en situation réelle, mise en situation en entreprise.
Durée variable en fonction de l'objectif,
Examen devant Organisme Notifié. Validité : 3 ans.
(Tarif sur demande)

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Modalité d'accès &
contact :