

# FICHE DE RENSEIGNEMENTS – DEFINITION DES BESOINS



STE : \_\_\_\_\_ CONTACT ADMINISTRATIF : \_\_\_\_\_ N° TEL : \_\_\_\_\_ MAIL \_\_\_\_\_

**RESPONSABLE TECHNIQUE :** \_\_\_\_\_ **N° TEL :** \_\_\_\_\_ **MAIL** \_\_\_\_\_

### 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 \_\_\_\_\_
  - ⇒ EXPERIENCE DANS AUTRE PROCEDE : \_\_\_\_\_

### 3 – LES PROCEDES DE SOUDAGE DEMANDES

- |   |  |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> 111 – AEE – ARC ELECTRODE ENROBEE – <input type="checkbox"/> BASIQUE <input type="checkbox"/> RUTILE</li> <li><input type="checkbox"/> 131 – MIG – METAL INERT GAZ – ALUMINIUM</li> <li><input type="checkbox"/> 135 – MAG – METAL ACTIF GAZ – FIL PLEIN</li> <li><input type="checkbox"/> 136 – MAG – METAL ACTIF GAZ – FIL FOURRE</li> <li><input type="checkbox"/> 114 – INNERSHIELD</li> <li><input type="checkbox"/> 141 – TIG – TUNGSTEN INERT GAZ</li> <li><input type="checkbox"/> 311 – OXYACETYLENE</li> <li><input type="checkbox"/> 912 – BRASAGE</li> <li><input type="checkbox"/> PE (ASSEMBLAGE PAR ELECTROSOUDAGE/RACCORDS MECANIQUES) ATG B527.9</li> <li><input type="checkbox"/> PE ( ASSEMBLAGE PAR SOUDAGE BOUT A BOUT) ATG B527.9</li> <li><input type="checkbox"/> OXYCOUPAGE</li> </ul> | <h4><u>EXPERIENCE AUTRES PROCEDES:</u></h4> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> _____</li> <li><input type="checkbox"/> _____</li> <li><input type="checkbox"/> _____</li> <li><input type="checkbox"/> _____</li> <li><input type="checkbox"/> _____</li> </ul> |
|---|--|
- AUTRE: .....

### 4 – LES MATERIAUX CONCERNES PAR LA DEMANDE :

- ACIER CARBONE     TITANE     CUIVRE  
 ACIER INOXYDABLE     NICKEL     \_\_\_\_\_  
 ALUMINIUM ==> NUANCE : \_\_\_\_\_

### 5 – LE TYPE D'ASSEMBLAGE :

- BOUT A BOUT     ANGLE     RECOUVREMENT
- AVEC SUPPORT ENVERS OU CERAMIQUE
- SOUS PROTECTION GAZEUSE
- ENSEMBLE MECANO-SOUDE SOUMIS A REGLEMENTATION CODAP, ASME, RCCM.....

### 6 – LES POSITIONS DE SOUDAGE :

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

### 7 – LES SUPPORTS :

- TOLE     TUBE

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

- 0,5mm à 3 mm: précisez \_\_\_\_\_
- 3 mm à 24mm: précisez \_\_\_\_\_
- > à 24 mm: précisez \_\_\_\_\_
- MICRO SOUDAGE (0.05 -> 0.5MM)

### 9 – QUELS SONT LES DIAMETRES SOUES EN ENTREPRISE ?

- < 25 mm: précisez \_\_\_\_\_
- > à 25 mm: précisez \_\_\_\_\_

### 10 – 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 PASSES 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 :

**Période souhaitée :** ..... **Nombre de stagiaires concernés :** \_\_\_\_\_

**Demande client :**  ENTREPRISE  PARTICULIER **Si particulier :**  SALARIE  DEMANDEUR D'EMPLOI

SITE ENTREPRISE - LIEU DE PRESTATION: \_\_\_\_\_

CENTRE DE FORMATION

TOURS (37)

BORDEAUX (33)

VIERZON (18)

**Prise en charge formation:**

CPF     ENTREPRISE  AUTRE: .....

**AUTRES INFORMATIONS:** .....