

# Initiation soudage procédé 111 électrode enrobée & passage de qualification selon ATG B540.9 ou NF EN ISO 9606-1



**Durée**  
0 heure



## Prérequis

- Sans niveau spécifique.
- Aptitudes physique, visuelle et gestuelle



## Public concerné

Soudeurs manuels chargés de la fabrication ou du suivi de maintenance des fabrications soudées simples.



**Effectif maximum**  
8 personnes



**Qualification Intervenant (e)(s)**  
Expert en soudage



## Moyens pédagogiques

- Présentations théoriques didactiques multimédia
- Pédagogie par objectifs graduelle
- Alternance des cours théoriques avec les exercices pratiques
- Cabines de soudage individuelles équipées de postes de soudure multiprocédés
- Mises en situation de production et de qualification
- Chaque mise en situation fait l'objet d'une évaluation corrective
- Questions / Réponses



## Modalités d'évaluations

Evaluation permanente par le formateur concernant l'atteinte des différents objectifs visés  
Quiz d'évaluation des connaissances  
Passage de qualification soudeur en présence d'un organisme notifié

## Objectifs

- Lire et comprendre des instructions de travail (DMOS)
- Analyser les risques liés à son intervention
- Préparer les matériels de soudage et équipements de protection permettant de les utiliser en toute sécurité
- Préparer les pièces à assembler par soudage
- Réaliser des soudures sur les matériaux en acier et inox en utilisant le procédé de soudage manuel à l'électrode enrobée
- Procéder à l'auto contrôle de sa production

DMOS : Descriptif du mode opératoire de soudage

## Programme

### Théorie du soudage procédé 111

Découverte du métier de soudeur :

- Les différents types de générateurs et leur mise en œuvre
- Les matériels et outillages de soudage connexes
- Hygiène et sécurité
- Les appellations, normes et caractéristiques mécaniques des aciers et des inox
- L'environnement technique du soudage
- Les paramètres de soudage
- Les consommables
- Les différents types d'assemblages
- Les défauts des soudures, causes, remèdes et niveaux d'acceptation
- Les moyens de contrôle des soudures
- Les descriptifs de modes opératoires de soudage

### Pratique du soudage

- Mise en œuvre du générateur
- Soudage avec des paramètres imposés
- Ligne de fusions
- Recouvrement des lignes de fusion



# Initiation soudage procédé 111 électrode enrobée & passage de qualification selon ATG B540.9 ou NF EN ISO 9606-1

- Soudage en angle à plat en mono et multi passes
- Soudage en angle FW en configuration QS
- Soudage en angle en position PB, PF, PD, PG en simulation de production
- Recherche individuelle des paramètres pour le soudage en angles en fonction des épaisseurs des tôles, de la position adaptée ou non et des gorges à obtenir
- Réparation de défaut par soudage
- Préparation et essai à blanc de qualification soudeur
- Analyse de l'épreuve à blanc

## Passage de la qualification (QS) en présence de l'organisme notifié

- Préparation des éprouvettes de qualification
- Soudage des éprouvettes
- Contrôles visuel et macrographiques

## Le + DEKRA

- La dématérialisation de la formation,
- Des formateurs, des experts techniques et un réseau de partenaires en France,
- Une méthodologie éprouvée,
- Une pédagogie innovante,
- Un espace client,
- Une démarche RSE avec la fourniture de 90% de nos livrets sous format digital.

Flashez ce QRCode  
pour accéder à notre  
site internet



## Modalités d'accessibilité

DEKRA est mobilisé au travers de sa mission Handicap et mettra tout en oeuvre pour la pleine réussite de ses formations