

UIMM

PÔLE FORMATION
Grand Ouest Normandie

LA FABRIQUE
DE L'AVENIR

Formation Modulaire

Qualification de soudage selon la norme ATGB 540.9 NFA 88941.141



Caen, Cherbourg



Attestation de fin de
formation

Prérequis

Techniciens d'atelier, Ouvriers qualifiés.
Bonne acuité visuelle et être dans un
environnement de production industrielle.

Objectifs de la formation

A l'issue de la formation, les
stagiaires seront capables de :

Acquérir la qualification de soudeur selon
la norme NFA 88.941.141 :

- Maîtriser le soudage oxyacétylénique sur l'acier en toutes positions
- Effectuer, dans des conditions de qualité, de sécurité et de productivité acceptables pour l'entreprise des soudures conformes
- Au descriptif du mode opératoire de soudage
- Aux normes en vigueur GAZ de France
- Au moyen du procédé de soudage TIG (tungstène inerte gaz)

Chaudronnerie, Tuyauterie, Soudure



5 jours (35 heures)



5 jours en continu
ou en discontinu

Présentation

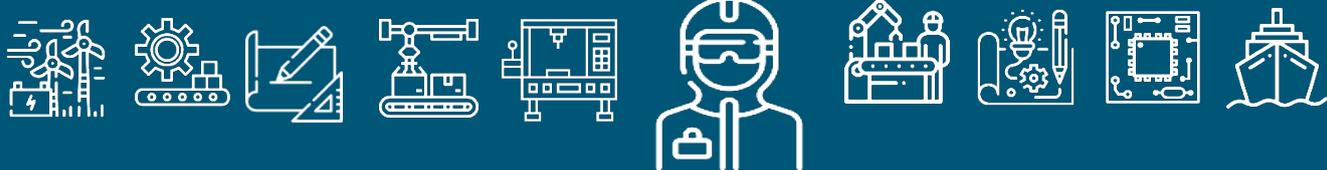
Permettre l'habilitation des soudeurs sur les installations de gaz d'hydrocarbure liquéfiés à l'intérieur des bâtiments d'habitation ou de leurs dépendances (Brasage, Soudo-Brasage ou soudage).

Pôle formation
Grand Ouest Normandie
02.31.46.77.11

entreprises@fibn.fr
www.formation-industries-bn.fr

AFPI certifiée





Modalités pédagogiques

Méthodes pédagogiques :

- Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mises en situations pratiques pour ancrer les apprentissages.

Moyens pédagogiques :

- Supports pédagogiques classiques et numériques.
- Accès à une plateforme d'e-learning.

Public :

- Ouvert à tous.

Date :

- Consulter le calendrier.

Nombre de stagiaires :

- Entre 4 et 8 personnes.

Tarif et financement

Devis sur demande.

Contacts



CALVADOS : 02.31.46.77.11
Bretteville-sur-Odon – Caen –
Vire Normandie



MANCHE : 02.33.54.55.06
Cherbourg-en-Cotentin



ORNE : 02.33.65.37.64
Damigny/Alençon – Pointel

Établissements handi-accueillants

Retrouvez toutes nos formations sur :
www.formation-industries-bn.fr



Programme

Accueil / Evaluation / Présentation de la norme NF A 88-941 .141

- Prés-requis de la Norme NFA 88-941 .141
- Critères d'exécution des soudures
- Critères d'acceptation aux essais
- PC : Visuel / Radio
- PH : Visuel / Radio
- De diamètre 60.3 mm ép. 3.6 mm
- De diamètre 42.4 mm ép. 3.2 mm

Exécution de cordons de soudures

- Préparation des tubes (débit, chanfrein, blanchiment des zones de soudage, intérieur et extérieur du tube)

Sur des tubes fixes en bout à bout BW dans les positions PC et PH :

- De diamètre 60.3 mm épaisseur 3.6 mm ;
- De diamètre 42.4 mm épaisseur 3.2 mm

Sur des tubes par assemblage de piquage en position PH :

- De diamètre 33.7mm sur 60.3 mm
- Rédaction d'un descriptif de mode opératoire de soudage (DMOS)
- Contrôle des pièces après soudure.

Nos domaines de formation

- Qualité, Sécurité, Environnement
- Techniques industrielles, Maintenance
- Usinage, Outillage
- Organisation & performance industrielle
- Management, Ressources Humaines
- Chaudronnerie, Tuyauterie, Soudure
- Formations réglementaires
- Bureautique, Informatique industrielle