

SOMMAIRE



◆ PROGRAMMES DE FORMATION*

Soudage par résistance - niveau 1 / niveau 2 / niveau 3

Soudage par résistance et séquenceur - niveau intermédiaire

Soudage par résistance Moyenne Fréquence - niveau 2

Machine à souder par résistance - niveau intermédiaire

Paramétrage des pinces électriques - niveau intermédiaire

Soudage TIG - tous niveaux

Soudage MIG MAG - tous niveaux

Soudage à l'arc avec électrode enrobée - tous niveaux

Brasage Soudo-Brasage - tous niveaux

Soudage laser - tous niveaux

Soudage Oxyacétylénique - tous niveaux

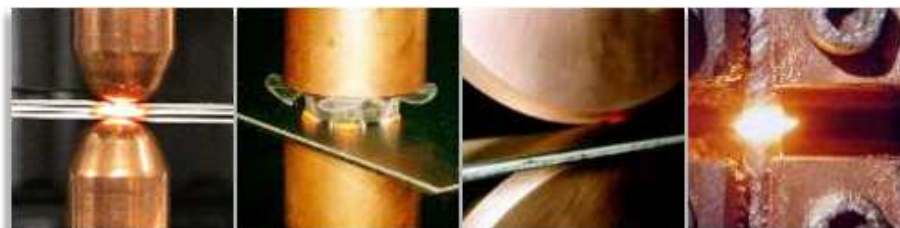
◆ ANNEXE

Formulaire : Inscription aux stages

** Liste non exhaustive, autres procédés nous consulter*

SOUDAGE PAR RÉSISTANCE

Niveau 1



◆ Personnel concerné

Opérateur, soudeur
Régleur et chef d'équipe
Technicien méthodes et maintenance

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : 1 journée
Lieu : Site client ou centre de Tours (prochaine session inter-entreprise : www.planning.sdservice.fr)

◆ Objectifs du stage

Connaître le **principe de base** du procédé, de la machine et l'influence des paramètres (Intensité, Effort, Temps de soudage)
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

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films, etc.)
Livret spécifique
Exercices pratiques

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

◆ Évaluation et validation des acquis

Contrôle des connaissances
Certificat de stage
Qualification Soudeur suivant **EN1418** (en option)

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

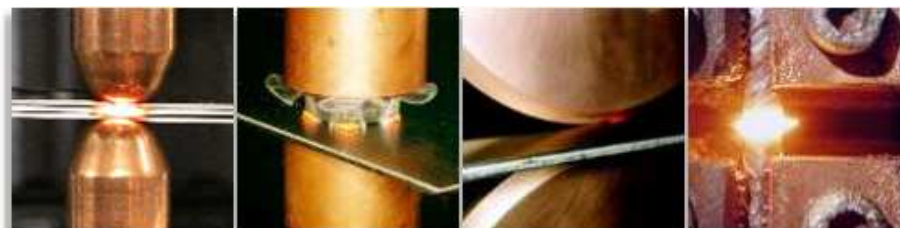
Votre contact :

David BOUCHENY

06.82.53.70.76
boucheny@sdservice.fr

SOUDAGE PAR RÉSISTANCE

Niveau 2



◆ Personnel concerné

Opérateur, soudeur
Régleur et chef d'équipe
Technicien méthodes et maintenance

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : 2 journées
Lieu : Site client ou centre de Tours (prochaine session inter-entreprise : www.planning.sdservice.fr)

◆ Objectifs du stage

Maîtriser le processus du soudage et les différents réglages de la machine
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)
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 **régglages**
Le **séquenceur** : programmation
La maintenance préventive (niveau 1)

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films, etc.)
Livret spécifique
Exercices pratiques

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

◆ Évaluation et validation des acquis

Contrôle des connaissances
Certificat de stage
Qualification Soudeur suivant **EN1418** (en option)

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

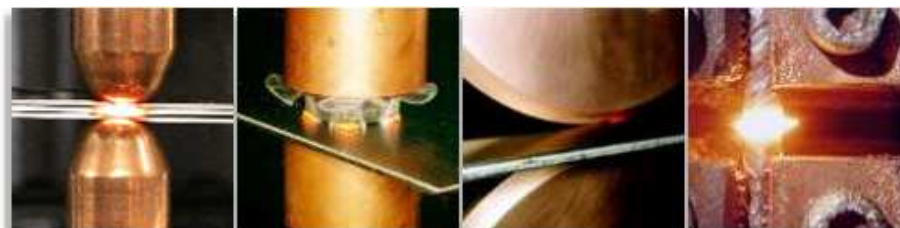
Votre contact :

David BOUCHENY

06.82.53.70.76
boucheny@sdservice.fr

SOUDAGE PAR RÉSISTANCE

Niveau 3



◆ Personnel concerné

Régleur et chef d'équipe
Technicien ou agent **méthodes et maintenance**
Bureau d'études, Recherche & Développement

◆ Objectifs du stage

Maîtriser les processus du soudage **50/60, 1000Hz** et les différents réglages de la soudeuse
Définir le type de machine, calcul des **facteurs de marche**, des paramètres soudures
Maîtriser les **méthodologies** 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
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 **régglages**
Le **séquenceur** : programmation
La maintenance (niveau 1 & 2)

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films, etc.)
Livret spécifique
Exercices pratiques

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : **3 journées**
Lieu : Site client ou centre de Tours (prochaine session inter-entreprise : www.planning.sdservice.fr)



Les règles d'**hygiène** et de **sécurité**
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
Régler sa machine et programmer le séquenceur

◆ Évaluation et validation des acquis

Contrôle des connaissances
Certificat de stage
Qualification Soudeur suivant **EN1418** (en option)

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Votre contact :

David BOUCHENY

06.82.53.70.76
boucheny@sdservice.fr

SOUDAGE PAR RÉSISTANCE ET SÉQUENCEUR

Niveau Intermédiaire



◆ Personnel concerné

Opérateur, soudeur
Régleur et chef d'équipe
Technicien méthodes et maintenance

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : 2 journées
Lieu : Site client ou centre de Tours (prochaine session inter-entreprise : www.planning.sdservice.fr)

◆ 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)
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

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films, etc.)
Livret spécifique
Exercices pratiques

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

◆ Évaluation et validation des acquis

Contrôle des connaissances
Certificat de stage
Qualification Soudeur suivant EN1418 (en option)



Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

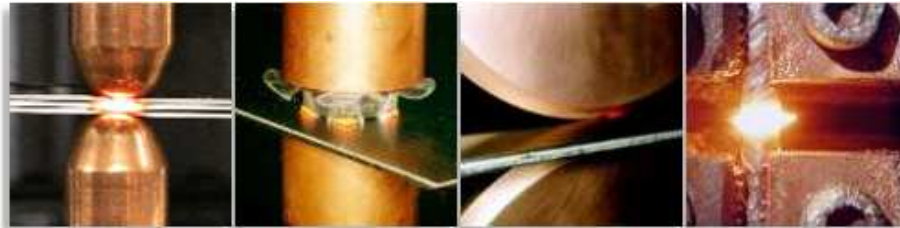
Votre contact :

David BOUCHENY

06.82.53.70.76
boucheny@sdservice.fr

SOUDAGE PAR RÉSISTANCE MOYENNE FRÉQUENCE

Niveau 2



◆ Personnel concerné

Régleur et chef d'équipe
Technicien ou agent **méthodes et maintenance**
Bureau d'études, Recherche & Développement

◆ Objectifs du stage

Maîtriser les processus du soudage **50/60, 1000Hz (moyenne fréquence)**
Maîtriser le processus du soudage et les différents réglages de la machine
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)
La **sécurité** en soudage

◆ 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
La **moyenne fréquence** : spécificité, comparatif, avantages et inconvénients

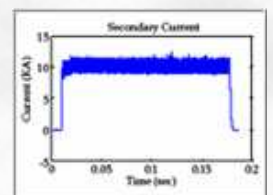
Définition de la machine à souder
Les principes de fonctionnement, les **régglages**
Le **séquenceur** : programmation

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films, etc.)
Livret spécifique
Exercices pratiques

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : **2 journées**
Lieu : Site client ou centre de Tours (prochaine session inter-entreprise : www.planning.sdservice.fr)



La maintenance (niveau 1 & 2)
Les règles d'**hygiène** et de **sécurité**

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
Régler sa machine et programmer le séquenceur

◆ Évaluation et validation des acquis

Contrôle des connaissances
Certificat de stage
Qualification Soudeur suivant **EN1418** (en option)

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Votre contact :

David BOUCHENY

06.82.53.70.76
boucheny@sdservice.fr

MACHINE À SOUDER PAR RÉSISTANCE

Niveau Intermédiaire



◆ Personnel concerné

Technicien et responsable **maintenance**
Technicien **SAV**
Régleur et chef d'équipe

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : **1 journée**
Lieu : Site client ou centre de Tours (prochaine session inter-entreprise : www.planning.sdservice.fr)

◆ Objectifs du stage

Maîtriser le processus de montage, démontage de la machine
Acquérir une **méthodologie** de recherche de panne
Définir et **analyser** les pièces d'usure et de rechange
Créer et mettre en place les procédures de **maintenance préventive et curative**
Contrôler le bon fonctionnement de tous les composants de la machine

◆ Contenu de la formation

Maîtrise de la machine à souder :
Les principes de **fonctionnement**
Démontage complet, nettoyage

Méthodologie de montage de la machine à souder
Les différents **réglages** et **contrôles**
L'étalonnage en effort et intensité

Etude des différents **plans**
Analyse des **pièces de rechange** et d'usure

Définition du plan de maintenance **préventif** et **curatif** avec fréquentiel de **contrôle**.

Les **couples de serrage** (rôle et influence)



◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films, etc.)
Livret spécifique
Exercices pratiques

◆ Évaluation et validation des acquis

Contrôle des connaissances
Certificat de stage

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Votre contact :

David BOUCHENY

06.82.53.70.76
boucheny@sdservice.fr

PARAMÉTRAGE DES PINCES ÉLECTRIQUES

Niveau Intermédiaire



◆ Personnel concerné

Technicien, responsable maintenance et SAV
Régleur et chef d'équipe
Technicien méthodes, bureau d'études

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : 1 journée
Lieu : Site client ou centre de Tours (prochaine session inter-entreprise : www.planning.sdservice.fr)

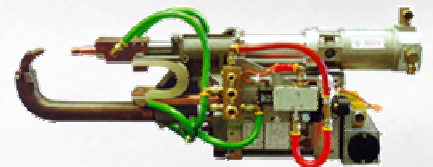
◆ Objectifs du stage

Maîtriser le processus de paramétrage sur baies robots KUKA, ABB, FANUC, NACHI, KAWASAKI
Définir en fonction des vignettes les différents paramètres à renseigner
Créer et mettre en place les procédures de calibration
Contrôler le bon fonctionnement de la pince ou de la machine
Acquérir une méthodologie de recherche de panne

◆ Contenu de la formation

Phase théorique :
Principe de fonctionnement
Caractéristiques générales
Le pupitre de commande : présentation
Définition et calcul des paramètres :
- Gain, Gear ratio, Courbe d'effort, effort max.
Calibration du point zéro machine
Détermination de la courbe courant / effort
La flexion
Le cycle de travail
Sauvegarde des paramètres

Phase pratique (~60%)
Méthodologie de calibration et de paramétrisation
Les différents réglages et contrôles
L'étalonnage en effort
Sauvegarde



◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films, etc.)
Livret spécifique
Exercices pratiques

◆ Évaluation et validation des acquis

Contrôle des connaissances
Certificat de stage

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

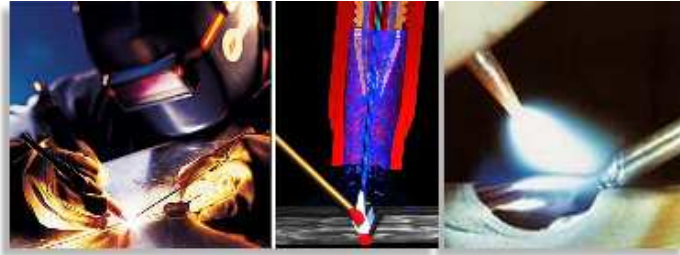
Votre contact :

David BOUCHENY

06.82.53.70.76
boucheny@sdservice.fr

SOUDAGE TIG (TUNGSTEN INERT GAS)

Tous Niveaux



◆ Personnel concerné

Soudeurs, tuyauteurs,
Chaudronniers
Carrossiers et personnel d'entretien

◆ 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**

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films, etc.)
Livret spécifique
Exercices pratiques

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : en fonction des **acquis / objectifs**
Lieu : Site client, centre de Tours ou Niort (prochaine session inter-entreprise : www.planning.sdservice.fr)

Pratique ~70%

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**)

◆ Évaluation et validation des acquis

Contrôle des connaissances, Certificat de stage
Qualification Soudeur suivant **EN 287, ISO 9606-2, AIR 0191, ASME, DIN 8560, etc.** (en option)

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

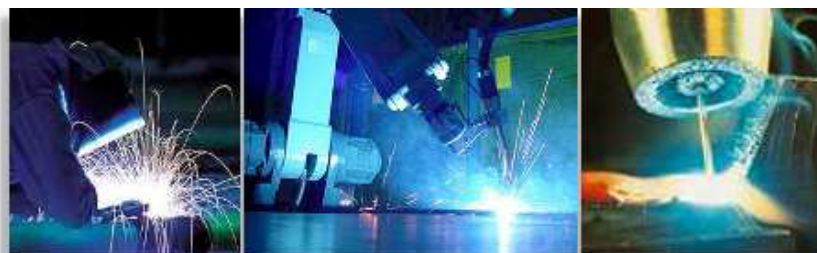
Votre contact :

Stéphane LEMAIRE

06.26.96.08.69
info@sdservice.fr

SOUDAGE MIG MAG (METAL INERT / ACTIVE GAS)

Tous Niveaux



◆ Personnel concerné

Soudeurs, tuyauteurs,
Chaudronniers
Carrossiers et personnel d'entretien

◆ Objectifs du stage

Mise en œuvre du procédé de soudage et **maîtrise technologique** du procédé
Exécution d'assemblages à plat et en verticale 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**

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films, etc.)
Livret spécifique
Exercices pratiques

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : en fonction des acquis / objectifs
Lieu : Site client, centre de Tours ou Niort (prochaine session inter-entreprise : www.planning.sdservice.fr)



Pratique ~70%
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)

◆ Évaluation et validation des acquis

Contrôle des connaissances, Certificat de stage
Qualification Soudeur suivant EN 287, ISO, ASME, DIN 8560, etc. (en option)

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Votre contact :

Stéphane LEMAIRE

06.26.96.08.69
info@sdservice.fr

SOUDAGE ARC AVEC ÉLECTRODE ENROBÉE

Tous Niveaux



◆ Personnel concerné

Soudeurs, tuyauteurs,
Chaudronniers
Carrossiers et personnel d'entretien

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : en fonction des acquis / objectifs
Lieu : Site client, centre de Tours ou Niort (prochaine session inter-entreprise : www.planning.sdservice.fr)

◆ Objectifs du stage

Mise en œuvre du procédé de soudage et **maîtrise technologique** du procédé
Exécution d'assemblages à plat et en verticale 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 ~70%

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, etc.)
Livret spécifique
Exercices pratiques

◆ Évaluation et validation des acquis

Contrôle des connaissances, Certificat de stage
Qualification Soudeur suivant **EN 287.1, B 540.9, AIR 0191, ASME, DIN 8560, etc.** (en option)



Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Votre contact :

Stéphane LEMAIRE

06.26.96.08.69
info@sdservice.fr

BRASAGE SOUDO-BRASAGE

Tous Niveaux



◆ Personnel concerné

Soudeurs, tuyauteurs,
Chaudronniers

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : en fonction des acquis / objectifs
Lieu : Site client, centre de Tours ou Niort (prochaine session inter-entreprise : www.planning.sdservice.fr)

◆ 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 ~70%
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, etc.)
Livret spécifique
Exercices pratiques

◆ Évaluation et validation des acquis

Contrôle des connaissances, Certificat de stage
Qualification Soudeur suivant B 540.9 Gaz de France (en option)

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Votre contact :

Stéphane LEMAIRE

06.26.96.08.69
info@sdservice.fr

SOUUDAGE LASER

Tous Niveaux



◆ Personnel concerné

Ingénieurs et techniciens des services bureaux d'études, méthodes, industrialisation, qualité

◆ Objectifs du stage

Connaître l'apport et les contraintes de la technologie LASER
 Choisir une technologie LASER, et les moyens associés
 Mettre en oeuvre 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 oeuvre des procédés

◆ Contenu de la formation

Apport et performances de la technologie LASER et comparatif aux autres procédés de soudage.

Mise en oeuvre 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, etc.)

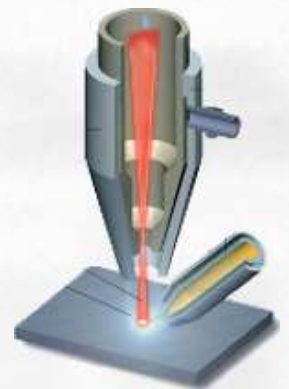
Livret spécifique

Exercices pratiques

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : 3 jours

Lieu : Site client, centre de formation (prochaine session inter-entreprise : 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)

◆ Évaluation et validation des acquis

Contrôle des connaissances

Certificat de stage

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Votre contact :

David BOUCHENY

06.82.53.70.76
boucheny@sdservice.fr

SOUDAGE OXYACÉTYLÉNIQUE

Tous Niveaux



◆ Personnel concerné

Soudeurs, tuyauteurs,
Chaudronniers
Carrossiers et personnel d'entretien

◆ 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

◆ Méthodes pédagogiques

Vidéo projection (supports pédagogiques, films, etc.)
Livret spécifique
Exercices pratiques

◆ Modalité de fonctionnement

Durée : en fonction des **acquis / objectifs**
Lieu : Site client, centre de Tours ou Niort (prochaine session inter-entreprise : www.planning.sdservice.fr)



Pratique ~70%
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

◆ Évaluation et validation des acquis

Contrôle des connaissances, Certificat de stage
Qualification Soudeur suivant **EN 287-1, Gaz de France, B 540.9, AIR 0191** (en option)

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins !

Votre contact :

Stéphane LEMAIRE

06.26.96.08.69
info@sdservice.fr



Inscription aux stages

VOTRE SOCIETE :

ADRESSE :

CODE POSTAL :

VILLE :

TEL :

FAX :

E.MAIL :

NOM DE L'INTERLOCUTEUR :

FONCTION :

NOM DE VOTRE RESPONSABLE FORMATION :

<i>VOTRE STAGE</i>

Noms et prénoms des participants	Intitulé du stage	Durée	Dates de réalisation	Coût HT	Lieu de formation

<i>LA FACTURATION</i>

A **vous adresser directement** – A l'attention de :

A facturer **au nom d'un organisme collecteur** – Dans ce cas, merci de préciser nom, adresse et correspondant :

A : Signature et Cachet de l'entreprise :

Le :

2 RUE JEAN BART - 37510 – BALLAN MIRE – TEL. **02.36.16.24.07** FAX. 08.21.48.17.56

S.A.R.L. au capital de 8000 Euros – APE 8559 A – Siret 498 481 969 00018 – TVA Intracommunautaire FR 23 498 481 969
R.C.S. Orléans 498 481 969 – Organisme de formation enregistré sous le numéro 24 45 02467 45 auprès du Préfet de la région Centre

Nous contacter : info@sdservice.fr – Site Internet : www.sdservice.fr