



Formation soudure sur poste laser

Public visé

Cette formation s'adresse à des techniciennes et techniciens souhaitant se spécialiser dans les technologies de soudage avancées, notamment le soudage laser utilisé dans les environnements industriels.

Prérequis

- Niveau CAP/BEP en métallurgie, mécanique ou équivalent
- Expérience professionnelle souhaitée dans le domaine de chaudronnerie ou de la soudure

Une dérogation peut être accordée sur dossier en fonction du projet professionnel du candidat.

Objectifs de la formation

À l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de :

- Comprendre le principe de fonctionnement d'un poste à souder laser
- Réaliser des soudures sur différents types de matériaux (acier, inox, aluminium)
- Régler les paramètres de soudage en fonction des contraintes techniques
- Lire et interpréter un plan de soudure
- Appliquer les consignes de sécurité liées à l'utilisation d'un poste à souder laser

Durée et modalités

- **Durée** : 35 heures (dont 15h de pratique sur poste à souder laser)
- **Lieu** : CPM Industries (Le Chaudron) – 5 rue Roland Moreno, Parc Eco Normandie, 76430 Saint-Romain de Colbosc
- **Modalités** : Formation en présentiel

Programme détaillé

Bloc 1 – Principes du soudage laser (10h)

- Technologies de soudage : focus sur le laser
- Comparaison avec les autres techniques (TIG, MIG, MAG)
- Fonctionnement d'un poste à souder laser

- Sécurité laser et environnement de travail

Bloc 2 – Lecture de plans et préparation (5h)

- Symboles de soudure
- Lecture et compréhension des plans de soudage
- Préparation des pièces et ajustements

Bloc 3 – Pratique sur poste à souder laser (15h)

- Réglage des paramètres (puissance, vitesse, focalisation)
- Réalisation de cordons de soudure sur éprouvettes
- Soudage sur pièces industrielles simples
- Détection et correction de défauts

Bloc 4 – Contrôle et qualité (5h)

- Inspection visuelle et contrôle non destructif de base
- Critères de qualité des soudures laser
- Traçabilité et documents de conformité

Modalités d'évaluation

- Observation en atelier : mise en œuvre de cas concrets
- Évaluation des réglages et réalisation de soudures sur pièces types
- QCM sur les connaissances théoriques
- Présentation d'un rapport de soudage incluant les paramètres choisis, résultats obtenus et analyse des défauts