

# ULTRASONS MULTIÉLÉMENTS – CONTRÔLE DE SOUDURE

Acquérir les bonnes pratiques pour le contrôle de soudure par ultrasons multiéléments (UTPA)



## Présentation de la formation

### Objectifs pédagogiques

- Choisir une configuration de contrôle en fonction de la pièce à contrôler.
- Étalonner et vérifier la chaîne d'acquisition.
- Réaliser un contrôle conformément aux normes en vigueur.
- Analyser les acquisitions et rédiger un rapport de contrôle.

### Méthodes pédagogiques

Méthode pédagogique alternant théorie et pratique au travers d'études de cas ou de travaux dirigés

### Compétences visées

Effectuer le contrôle de soudure par ultrasons multiéléments

### Moyens d'évaluation

Quiz final d'évaluation

### Profil du formateur

Formateur expert technique dans le domaine, intervenant dans des missions de conseil et d'assistance technique en entreprise

### Personnel concerné

Opérateurs ou techniciens des services contrôle, inspection, maintenance ou production désirant acquérir les connaissances pratiques et théoriques en contrôle de soudure par ultrasons multiéléments

### Prérequis

UT2 impératif, UTPAA fortement recommandé ou pratique industrielle des ultrasons multiéléments

Ref : UTPAS

DISPONIBLE EN INTRA

## SESSION EN 2026

### Senlis

⌘ 35h - 2550 € HT

→ du 22/06 au 26/06/2026

→ du 14/12 au 18/12/2026

### Nantes

⌘ 35h - 2550 € HT

→ du 19/10 au 23/10/2026

→ du 02/11 au 06/11/2026

---

**RÉALISABLE EN ANGLAIS**

---

**CERTIFIANTE**

---

### **PRÉCONISATIONS**

---

#### **Avant**

UTPAA - Ultrasons multiéléments  
- module A

---

### **CONTACTS**

---

#### **Renseignements inscription**

Service Formation  
+33 (0)970 820 591  
formation@cetim.fr

#### **Responsable pédagogique**

Marine Bonnemason

#### **En situation de handicap ?**

Consulter notre référent handicap  
pour étudier la faisabilité de cette  
formation à  
referent.handicap@cetim.fr

## **Programme de la formation**

---

- Rappel des principes généraux en UTPA ;
- Mise en œuvre selon NF EN ISO 13588 ;
- Niveaux d'acceptation selon NF EN ISO 19285 ;
- Dimensionnement des indications ;
- Soudure bout à bout d'épaisseur comprise entre 6 et 15 mm ;
- Soudure bout à bout d'épaisseur supérieure à 15 mm ;
- Soudure d'angle (T et L) ;
- Focus sur le cas des faibles épaisseurs (< 6 mm) et sur les soudures longitudinales.



Cette formation



Même thématique