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 **14/12** au **18/12/2026**

SESSION EN 2027

Nantes

⧗ 35h - 2750 € HT

→ du **05/04** au **09/04/2027**

→ du **18/10** au **22/10/2027**

Senlis

⧗ 35h - 2750 € HT

→ du **06/12** au **10/12/2027**

Copyright © 2026 Cetim Academy. Tous droits réservés.

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

Cette formation

Même thématique

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.

Copyright © 2026 Cetim Academy. Tous droits réservés.