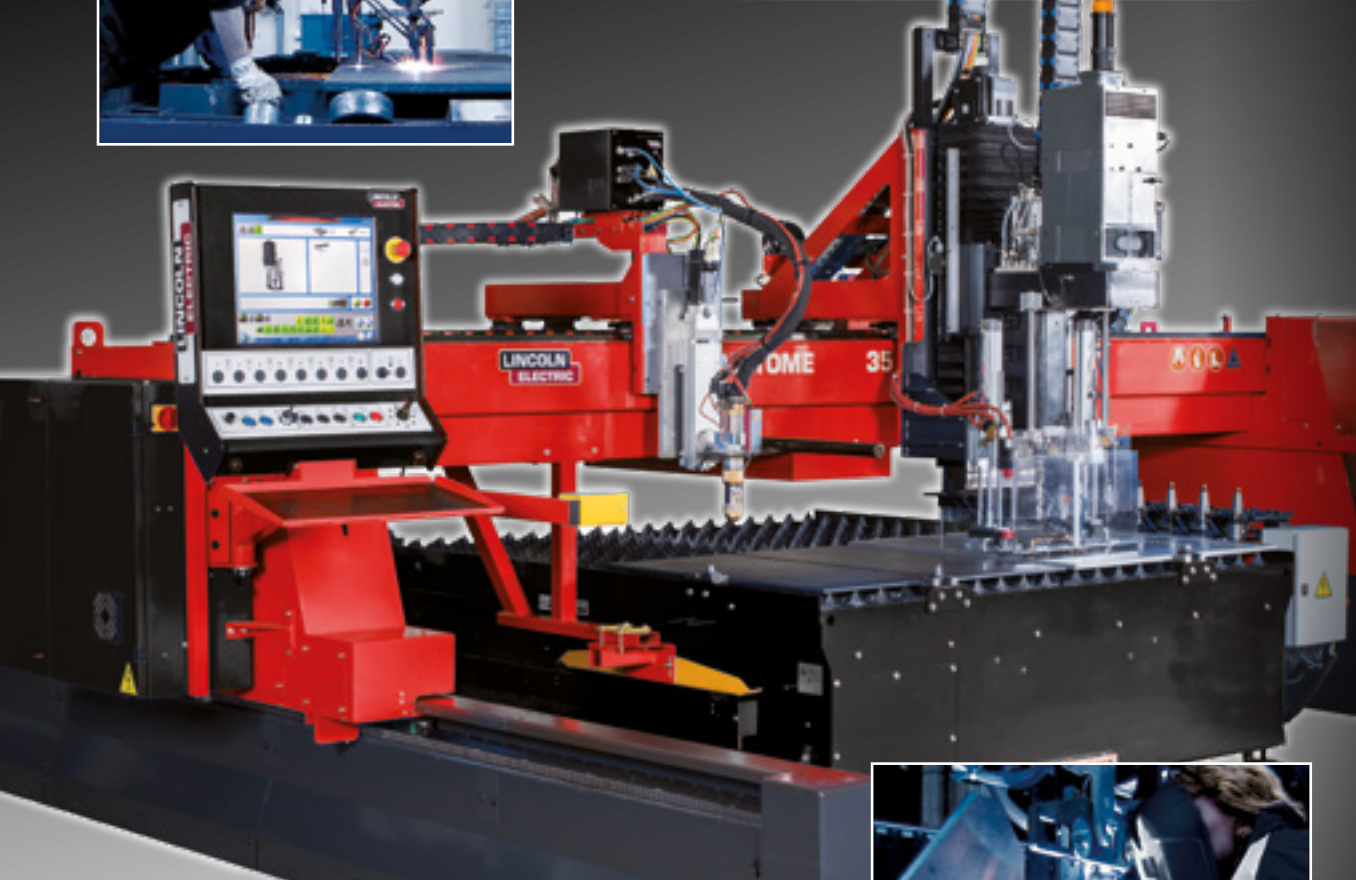


FORMATIONS AU SOUDAGE ET COUPAGE AUTOMATIQUE



CATALOGUE FORMATION

LINCOLN[®]
ELECTRIC

L'activité formation

Le Centre de Formation Lincoln Electric France est une école professionnelle. Ses outils sont élaborés, précis, clairs, fonctionnels et adaptés aux techniques modernes de l'enseignement. Ils font corps avec les procédés de soudage et de coupage automatique, ainsi que les logiciels de Dessins Assistés par ordinateur ou NESTING.

Nos formations se déroulent, au choix, dans vos locaux ou sur l'un de nos deux Sites de Formation et sont dispensées en inter ou intra-entreprise.

La durée du stage varie en fonction du niveau de base des stagiaires et des objectifs à atteindre. Nos formations vont de l'initiation au perfectionnement de tous les procédés et installations de coupage ou soudage.

Les coûts des prestations varient entre 1220€ HT et 2440€ HT la journée, selon le type de formation et les besoins des stagiaires (pour plus de détails, nous consulter).

Les sessions de formation sont prévues pour 1 à 8 stagiaire(s) maximum.

La date de réalisation sera à convenir suivant la disponibilité de votre installation.

Nos 2 centres de formation sont accessibles aux personnes en situation de handicap: pour tout renseignement complémentaire, vous pouvez contacter notre Référente Handicap

Lincoln Electric par mail:
pchampin@lincolnelectric.eu

Fort de notre expérience de fabricant et notre potentiel technique, avec nos 26 Techniciens-Formateur, et plus de 200 stagiaires par an en moyenne, nos clients formés nous font confiance avec un Taux de Satisfaction de 94% .



Le Centre de Formation Lincoln Electric France est certifié ISO 9001

Qualiopi
processus certifié



 **RÉPUBLIQUE FRANÇAISE**





SOMMAIRE

FORMATIONS PRATIQUES LES PROCÉDÉS DE SOUDAGE AUTOMATIQUE	p. 4
Soudage TIG automatique	p. 4
Soudage plasma	p. 5
Soudage MIG/MAG fil massif ou fil fourré en automatique	p. 6
Soudage Arc Submergé	p. 7
FORMATIONS PRATIQUES LES PROCÉDÉS DE COUPAGE	p. 8
Coupage plasma, oxy-coupage	p. 8
Coupage plasma industriel SUR LINC-CUT S	p. 9
Logiciels DAO - NESTING	p. 10
PLAN D'ACCÈS ET INFORMATIONS PRATIQUES	p. 11
BULLETIN D'INSCRIPTION	p. 13
CENTRE D'APPELS	p. 15

Formations pratiques : les procédés de soudage automatique



PROCÉDÉ TIG AUTOMATIQUE

NIVEAU REQUIS

- Avoir des aptitudes à utiliser du matériel technologique.
- Avoir des connaissances de base en soudage (idéalement en TIG).

LIEU DE RÉALISATION

- Sur notre site de Pont Sainte Maxence (60)
- Dans vos locaux

DURÉE

- Fonction du niveau initial du stagiaire
- 3 jours minimum sont conseillés

DATE DE RÉALISATION

- Nous consulter

CONTACT

- Centre de Formation Technique
- EU_Formation_Auto@LincolnElectric.com
- 03 44 70 43 30

ÉQUIPEMENT ET MATÉRIEL CONCERNÉS

- Générateurs et torches OERLIKON ou SAF-FRO ou LINCOLN ELECTRIC toutes générations.
- Générateurs d'autres marques : nous consulter.

OBJECTIFS DU STAGE

S'enquérir des possibilités offertes par l'installation de soudage TIG.

Les compétences acquises lors de cette formation sont transférables sur toute machine de ce type qui met en oeuvre le ou les mêmes procédés.

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

- Utiliser les fonctions du pupitre de commande de l'installation.
- Gérer les possibilités de programmation du pupitre de commande.
- Préparer ou faire préparer les pièces à souder avant de réaliser l'opération de soudage (nettoyage, chanfreinage meulage, pointage...).
- Élaborer un programme (en référence au chronogramme TIG).
- Réaliser des soudures d'aspect convenable (régulières, sans caniveaux et avec une pénétration constante).
- Entretenir la torche TIG afin d'optimiser sa durée de vie, garantir ses performances et les qualités de soudage requises.

CONTENU DU STAGE

THÉORIQUE :

- Descriptif de l'installation.
- Présentation des fonctions du pupitre de commande.
- Principe du procédé de soudage TIG.
- Chronogramme TIG.
- Paramètres influençant le cordon final en fonction des épaisseurs et nuances à souder.
- Règles d'hygiène et de sécurité liées à l'installation et au procédé mis en oeuvre.

PRATIQUE :

- Mise sous tension de l'installation (gestion des arrêts d'urgence).
- Présentation, manipulation de l'installation et de l'équipement sur lequel est monté l'installation TIG.
- Choix et montage/démontage des pièces d'usure de la torche TIG.
- Élaboration de programmes de soudage.
- Mise en évidence de l'influence des paramètres.
- Préparation et soudage sur pièces éprouvettes représentatives.
- Sensibilisation au respect des recommandations d'emploi et d'entretien du matériel.

VALIDATION DES ACQUIS

- Contrôle des connaissances acquises sur éprouvette en fin de stage.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- Supports Power Point.
- Démonstrations pratiques en ateliers.
- Manuel pédagogique pour chaque stagiaire.

LES ATOUTS DE CETTE FORMATION

- Une formation personnalisable.
- Une expérience métier reconnue.

Formations pratiques : les procédés de soudage automatique



PROCÉDÉ PLASMA

NIVEAU REQUIS

- Avoir des aptitudes à utiliser du matériel technologique.
- Avoir des connaissances de base en soudage (idéalement TIG et/ou plasma).

LIEU DE RÉALISATION

- Sur notre site de Pont Sainte Maxence (60)
- Dans vos locaux

DURÉE

- Fonction du niveau initial du stagiaire
- 3 jours minimum sont conseillés

DATE DE RÉALISATION

- Nous consulter

CONTACT

- Centre de Formation Technique
- EU_Formation_Auto@LincolnElectric.com
- 03 44 70 43 30

ÉQUIPEMENT ET MATÉRIEL CONCERNÉS

- Générateurs et torches OERLIKON ou SAF-FRO ou LINCOLN ELECTRIC toutes générations.

OBJECTIFS DU STAGE

S'enquérir des possibilités offertes par l'installation de soudage plasma équipée d'un générateur OERLIKON ou SAF-FRO ou LINCOLN ELECTRIC.

Les compétences acquises lors de cette formation sont transférables sur toute machine de ce type qui met en oeuvre le ou les mêmes procédés.

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

- Utiliser les fonctions du pupitre de commande de l'installation.
- Gérer les possibilités de programmation du pupitre de commande.
- Préparer ou faire préparer les pièces à souder avant de réaliser l'opération de soudage (nettoyage, chanfreinage meulage, pointage...).
- Élaborer un programme (en référence au chronogramme Plasma).
- Réaliser des soudures d'aspect convenable (régulières, sans caniveaux et avec une pénétration constante).
- Entretenir la torche plasma afin d'optimiser sa durée de vie, garantir ses performances et les qualités de soudage requises.

CONTENU DU STAGE

THÉORIQUE :

- Descriptif de l'installation.
- Présentation des fonctions du pupitre de commande.
- Principe du procédé de soudage plasma.
- Chronogramme plasma.
- Paramètres influençant le cordon final en fonction des épaisseurs et nuances à souder.
- Règles d'hygiène et de sécurité liées à l'installation et au procédé mis en oeuvre.

PRATIQUE :

- Mise sous tension de l'installation (gestion des arrêts d'urgence).
- Présentation, manipulation de l'installation et de l'équipement monté sur l'installation plasma.
- Choix et montage/démontage des pièces d'usure de la torche plasma - Réglage de celle-ci.
- Élaboration de programmes de soudage.
- Mise en évidence de l'influence des paramètres.
- Préparation et soudage sur pièces éprouvettes représentatives.
- Sensibilisation au respect des recommandations d'emploi et d'entretien du matériel.

VALIDATION DES ACQUIS

- Contrôle des connaissances acquises sur éprouvette en fin de stage.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- Supports Power Point.
- Démonstrations pratiques en ateliers.
- Manuel pédagogique pour chaque stagiaire.

LES ATOUTS DE CETTE FORMATION

- Une formation personnalisable.
- Une expérience métier reconnue.

Formations pratiques : les procédés de soudage automatique



PROCÉDÉ MIG/MAG Fil massif ou fil fourré en automatique

NIVEAU REQUIS

- Avoir des connaissances de base en soudage MIG/MAG.

LIEU DE RÉALISATION

- Sur notre site de Pont Sainte Maxence (60)
- Dans vos locaux

DURÉE

- Fonction du niveau initial du stagiaire
- 3 jours minimum sont conseillés

DATE DE RÉALISATION

- Nous consulter

CONTACT

- Centre de Formation Technique
- EU_Formation_Auto@LincolnElectric.com
- 03 44 70 43 30

ÉQUIPEMENT ET MATÉRIEL CONCERNÉS

Installations automatiques équipées :

- de générateurs LINCOLN ELECTRIC avec interface adaptée.
- de générateurs DIGIWAVE avec interface adaptée.
- de générateurs OERLIKON ou SAF-FRO de générations plus anciennes.
- de générateurs d'autres marques : nous consulter

OBJECTIFS DU STAGE

S'enquérir des possibilités offertes par l'installation de soudage MIG/MAG automatique afin de les adapter à vos fabrications.

Les compétences acquises lors de cette formation sont transférables sur toute machine de ce type qui met en oeuvre le même procédé.

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

- De configurer le menu du générateur.
- De paramétrer un programme soudage en fonction d'un couple fil/gaz adapté.
- D'appréhender l'influence des différents réglages sur le cordon de soudure.
- D'utiliser le boîtier de commande de l'installation.
- De programmer les cycles de soudage des générateurs
- De préparer les pièces à souder avant de réaliser l'opération de soudage (*nettoyage, chanfreinage, meulage, pointage...*).
- Réaliser des soudures d'aspect convenable (*régulières, sans caniveaux et avec une pénétration constante*).

CONTENU DU STAGE

THÉORIQUE :

- Descriptif de l'installation.
- Rappel du procédé MIG/MAG :
 - > paramètres influençant le cordon final en fonction des épaisseurs et nuances à souder
 - > différents types de transfert.
- Présentation générale du générateur et possibilités de celui-ci.
- Règles d'hygiène et de sécurité liées à l'installation et au procédé mis en oeuvre.

PRATIQUE :

- Mise sous tension de l'installation (*gestion des arrêts d'urgence*).
- Manipulation de l'équipement (*potence, banc, chariot...*) sur lequel est montée l'installation MIG/MAG automatique.
- Choix et montage des pièces d'usure de la "chaîne" de dévidage et réglage de celle-ci.
- Mise en évidence de l'influence des paramètres.
- Préparation et soudage sur pièces éprouvettes représentatives.
- Sensibilisation au respect des recommandations d'emploi et d'entretien du matériel.

VALIDATION DES ACQUIS

- Contrôle des connaissances acquises sur éprouvette en fin de stage.

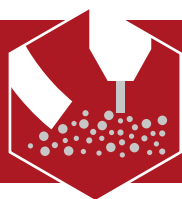
MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- Supports Power Point.
- Démonstrations pratiques en ateliers.
- Manuel pédagogique pour chaque stagiaire.

LES ATOUTS DE CETTE FORMATION

- Une formation personnalisable.
- Une expérience métier reconnue.

Formations pratiques : les procédés de soudage automatique



PROCÉDÉ ARC SUBMERGÉ

NIVEAU REQUIS

- Notions générales en soudage.

LIEU DE RÉALISATION

- Sur notre site de Pont Sainte Maxence (60)
- Dans vos locaux

DURÉE

- Fonction du niveau initial du stagiaire
- 3 jours minimum sont conseillés
- 1 jour supplémentaire par technique dérivée

DATE DE RÉALISATION

- Nous consulter

CONTACT

- Centre de Formation Technique
- EU_Formation_Auto@LincolnElectric.com
- 03 44 70 43 30

ÉQUIPEMENT ET MATÉRIEL CONCERNÉS

Installations automatiques équipées :

- de générateurs LINCOLN ELECTRIC avec interface adaptée.
- de générateurs OERLIKON ou SAF-FRO et de coffrets de commande SUBARC.
- de générateurs d'autres marques : nous consulter.

OBJECTIFS DU STAGE

S'enquérir des possibilités offertes par l'installation arc submergé et la ou les techniques mises en oeuvre afin de les adapter à vos fabrications.

Les compétences acquises lors de cette formation sont transférables sur toute machine de ce type qui met en oeuvre le ou les mêmes procédés.

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

- D'utiliser les boîtiers de commande de l'installation.
- D'adapter le couple fil/flux aux applications.
- De respecter les conditions d'utilisation (*stockage, étuvage du flux*).
- De préparer ou faire préparer les pièces à souder avant de réaliser l'opération de soudage (*nettoyage, chanfreinage meulage, pointage...*).
- De trouver les bons paramètres de soudage.
- De réaliser des soudures d'aspect convenable (*régulières, sans caniveaux et avec une pénétration constante*).

CONTENU DU STAGE

THÉORIQUE :

- Descriptif de l'installation.
- Principe du procédé arc submergé et de la ou les techniques mises en oeuvre.
- Paramètres influençant le cordon final en fonction des épaisseurs et nuances à souder.
- Règles d'hygiène et de sécurité liées à l'installation et au procédé mis en oeuvre.

PRATIQUE :

- Mise sous tension de l'installation (*gestion des arrêts d'urgence*) et manipulation de l'équipement.
- Choix et montage des pièces d'usure de la "chaîne" de dévidage en fonction de la technique utilisée et réglage de celle-ci.
- Mise en évidence de l'influence des paramètres.
- Préparation et soudage sur pièces éprouvettes représentatives de ce que vous utiliserez en production.
- Sensibilisation au respect des recommandations d'emploi et d'entretien du matériel.

VALIDATION DES ACQUIS

- Contrôle des connaissances acquises sur éprouvette en fin de stage.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- Supports Power Point.
- Démonstrations pratiques en ateliers.
- Manuel pédagogique pour chaque stagiaire.

LES ATOUTS DE CETTE FORMATION

- Une formation personnalisable.
- Une expérience métier reconnue.

Formations pratiques : les procédés de coupage

COUPAGE PLASMA, OXY-COUPAGE Installations équipées d'un directeur de commande type HPC ou HPC 2

NIVEAU REQUIS

- Toute personne souhaitant apprendre à utiliser ce type de procédé de découpe.
- Toute personne ayant des aptitudes à utiliser du matériel informatique (pour les régleurs).

LIEU DE RÉALISATION

- Sur notre site de Pont Sainte Maxence (60)
- Dans vos locaux

DURÉE

- Fonction du niveau initial du stagiaire, de l'installation et des procédés mis en oeuvre

DATE DE RÉALISATION

- Nous consulter

CONTACT

- Centre de Formation Technique
- EU_Formation_Auto@LincolnElectric.com
- 03 44 70 43 30

ÉQUIPEMENT ET MATÉRIEL CONCERNÉS

Installations de coupage automatiques équipées d'un directeur de commande HPC.

OBJECTIFS DU STAGE

S'enquérir des possibilités offertes par la machine et le ou les procédés mis en oeuvre afin de les adapter à vos fabrications.

Les compétences acquises lors de cette formation sont transférables sur toute machine de ce type qui met en oeuvre le ou les mêmes procédés.

À l'issue de la formation, en fonction du ou des procédés mis en oeuvre, le ou les stagiaires doivent être capables de :

- Utiliser les boîtiers de commande de la machine et les fonctionnalités du système HPC.
- Régler, en fonction des barèmes existants, la flamme de chauffe, de surchauffe (si option) et de coupe en fonction des épaisseurs à oxycouper.
- Régler, en fonction de barèmes existants, l'arc pilote et l'arc de coupe plasma en fonction des nuances et épaisseurs à couper.
- Régler le marqueur (si option).
- Entretien des chalumeaux et/ou la torche plasma afin d'optimiser leur durée de vie et garantir les qualités de coupe.

CONTENU DU STAGE

THÉORIQUE :

- Descriptif de la machine.
- Présentation des fonctions du système HPC.
- Principe du ou des procédés de coupage mis en oeuvre.
- Choix du procédé en fonction des nuances et des épaisseurs à découper.
- Règles d'hygiène et de sécurité liées à la machine et aux procédés mis en oeuvre.

PRATIQUE :

- Mise sous tension de la machine (gestion des arrêts d'urgence) et mouvement des différents axes de la machine.
- Choix et montage des buses d'oxycoupage et/ou choix, montage/démontage des pièces d'usure de la torche de coupage plasma.
- Utilisation des barèmes de coupe selon les procédés et les types de gaz mis en oeuvre. Choix de ceux-ci en fonction des nuances et des épaisseurs des pièces à découper.
- Utilisation du directeur de commandes HPC :
- Utilisation de la bibliothèque de formes standards.
- Réalisation de programmes.
- Modification de programmes.
- Exécution de programmes.
- Lister les programmes.
- Imbrications de pièces.
- Exploitation des fonctionnalités de l'HPC (création, extraction de données...).
- Sensibilisation au respect des recommandations d'emploi et d'entretien du matériel.

VALIDATION DES ACQUIS

- Réalisation de découpes représentatives de la production en fin de stage.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- Supports Power Point.
- Démonstrations pratiques en ateliers.
- Manuel pédagogique pour chaque stagiaire.

LES ATOUTS DE CETTE FORMATION

- Une formation personnalisable.
- Une expérience métier reconnue.

Formations pratiques : les procédés de coupage

COUPAGE PLASMA INDUSTRIEL SUR LINC-CUT S Installations équipées d'un directeur de commande VMD

NIVEAU REQUIS

- Toute personne souhaitant apprendre à utiliser ce ou des procédé(s) de découpe.
- Toute personne ayant des aptitudes à utiliser du matériel type commande numérique.

LIEU DE RÉALISATION

- Sur notre site de Pont Sainte Maxence (60)
- Dans vos locaux

DURÉE

- Fonction du niveau initial du stagiaire
- 2 jours minimum sont conseillés

DATE DE RÉALISATION

- Nous consulter

CONTACT

- Centre de Formation Technique
- EU_Formation_Auto@LincolnElectric.com
- 03 44 70 43 30

ÉQUIPEMENT ET MATÉRIEL CONCERNÉS

Installation de coupage automatique LINC-CUT S.

OBJECTIFS DU STAGE

S'enquérir des possibilités offertes par la machine et le ou les procédés mis en oeuvre afin de les adapter à vos fabrications.

À l'issue de la formation, en fonction du ou des procédés mis en oeuvre, le ou les stagiaires doivent être capables de :

- Utiliser les boîtiers de commande de la machine et la commande numérique.
- Régler, en fonction de barèmes existants, l'arc pilote et l'arc de coupe plasma en fonction des nuances et épaisseurs à couper.
- Entretenir la torche plasma afin d'optimiser leur durée de vie et garantir les qualités de coupe.

CONTENU DU STAGE

THÉORIQUE :

- Descriptif de la machine.
- Présentation des touches de fonction de la commande numérique.
- Principe du ou des procédés de coupage mis en oeuvre.
- Choix du procédé en fonction des nuances et des épaisseurs à découper.
- Règles d'hygiène et de sécurité liées à la machine et aux procédés mis en oeuvre.

PRATIQUE :

- Mise sous tension de la machine (*gestion des arrêts d'urgence*) et mouvement des différents axes de la machine.
- Choix, montage/démontage des pièces d'usure de la torche de coupage plasma.
- Utilisation des barèmes de coupe selon les procédés et les types de gaz mis en oeuvre. Choix de ceux-ci en fonction des nuances et des épaisseurs des pièces à découper.
- Utilisation de la commande numérique.
- Utilisation du module de dessin.
- Réalisation de programmes.
- Modification de programmes.
- Exécution de programmes.
- Lister les programmes.
- Emboîtement de plusieurs pièces.
- Sensibilisation au respect des recommandations d'emploi et d'entretien du matériel.

VALIDATION DES ACQUIS

- Réalisation de découpes représentatives de la production en fin de stage.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- Supports Power Point.
- Démonstrations pratiques en ateliers.
- Manuel pédagogique pour chaque stagiaire.

LES ATOUTS DE CETTE FORMATION

- Une formation personnalisable.
- Une expérience métier reconnue.

Formations pratiques : les procédés de coupage

LOGICIELS DE D.A.O - NESTING

NIVEAU REQUIS

- Toute personne souhaitant apprendre à utiliser le logiciel choisi.
- Toute personne ayant des aptitudes à utiliser du matériel informatique.

LIEU DE RÉALISATION

- Sur notre site de Pont Sainte Maxence (60)
- Dans vos locaux

DURÉE

- MAGICNEST EXPERT PLUS : 3 jours
- MAGICNEST Junior : 1 jour
- MAGICNEST 01 : 3 jours
- MAGICNEST 10 : 3 jours
- INSIDE : 0,5 jour
- FLEX 3D : 3 jours
- FLEX3D PLUS : 3 jours
- MAGICNEST EXPERT DUCT : 1 jour

DATE DE RÉALISATION

- Nous consulter

CONTACT

- Centre de Formation Technique
- EU_Formation_Auto@LincolnElectric.com
- 03 44 70 43 30

ÉQUIPEMENT ET MATÉRIEL CONCERNÉS

- Logiciels MAGICNEST.
- Logiciel INSIDE.
- Logiciels FLEX 3D.

OBJECTIFS DU STAGE

Maîtriser l'utilisation du logiciel de D.A.O - NESTING en adaptant ses possibilités à vos exigences de découpe.

À l'issue de la formation, le ou les stagiaires doivent être capables de :

- Réaliser un programme depuis le logiciel.
- Modifier des programmes.
- Lancer et faire exécuter des programmes.
- Sauvegarder et lister des programmes.
- Transférer des programmes sur l'installation de coupage.
- D'imbriquer les pièces à découper.

CONTENU DU STAGE

THÉORIQUE :

- Descriptif de toutes les fonctions du logiciel.

PRATIQUE :

- Réalisation de programmes à partir de formes standards ou des formes propres à la fabrication client.

VALIDATION DES ACQUIS

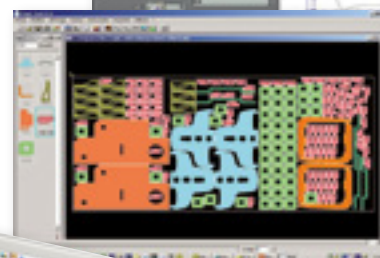
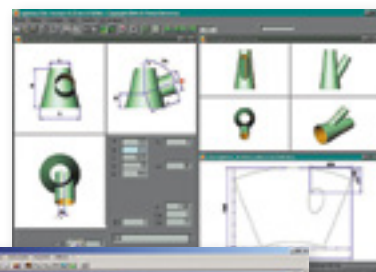
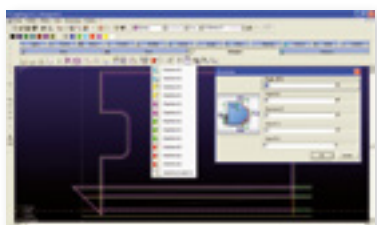
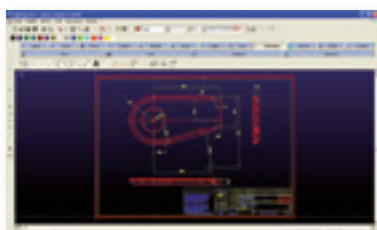
- Réalisation de découpes représentatives de la production en fin de stage.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- Supports Power Point - Acrobat PDF.
- Démonstrations pratiques en ateliers.
- Manuel pédagogique pour chaque stagiaire.

LES ATOUTS DE CETTE FORMATION

- Une formation personnalisable.
- Une expérience métier reconnue.



Plan d'accès et informations pratiques



SITE DE PONT SAINTE MAXENCE (60)

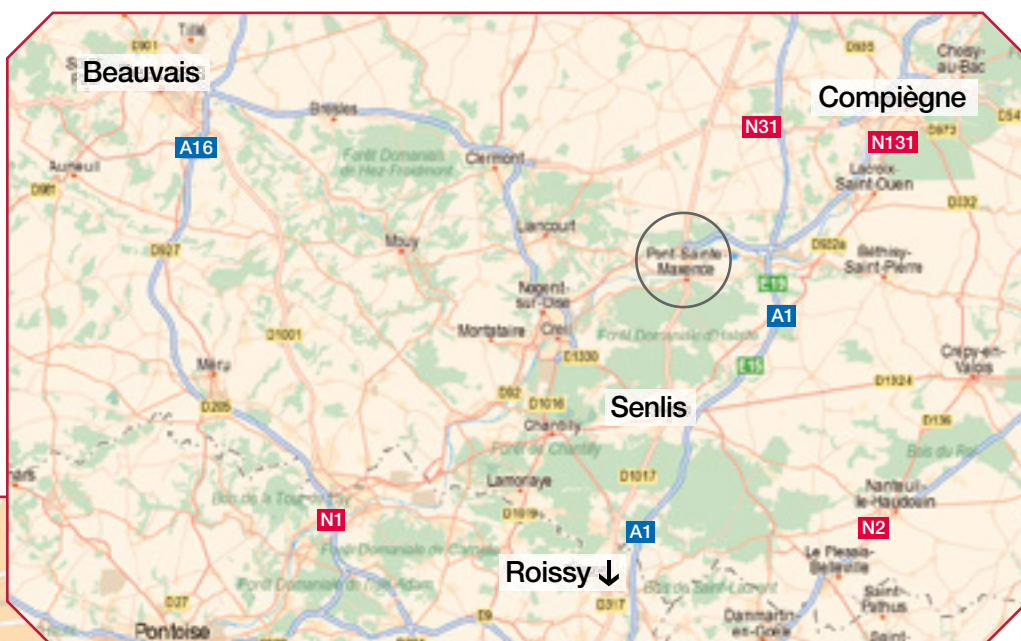
HORAIRES DES STAGES

- 9h30 à 17h, le lundi
- 8h30 à 17h, du mardi au vendredi inclus

Il est demandé aux stagiaires, le premier jour de stage, de se présenter à l'accueil 15 minutes avant le début des cours afin de prendre possession de leur badge d'identification.

LOCALISATION

Lincoln Electric France
Centre de Formation Technique
Place le Châtelier
60700 Pont-Sainte-Maxence
Tél. : 03 44 70 43 30



Coordonnées GPS du marqueur

- Latitude : 49.3048253
- Longitude : 2.5952187

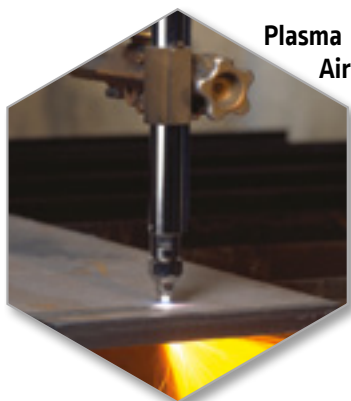
Des solutions de soudage et de coupege entièrement automatiques

En tant que fournisseur de solutions, la vaste gamme d'automatisation de Lincoln Electric offre des solutions de productivité dans tous les segments industriels, permettant aux entreprises de s'adapter aux besoins en constante évolution des environnements de marché.

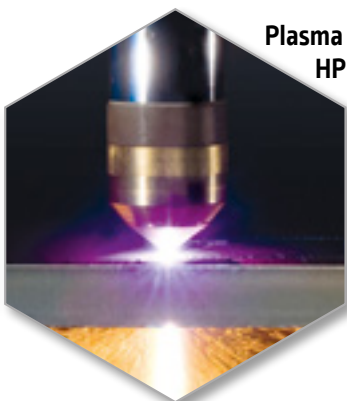
La gamme est soutenue par notre réseau de vente technique dédié et par des spécialistes en ingénierie qui peuvent se rendre dans vos locaux pour discuter et proposer des solutions d'ingénierie allant du simple équipement "plug and play" à des ensembles complets clés en main offrant des améliorations tangibles en termes de coût et de qualité dans votre processus.



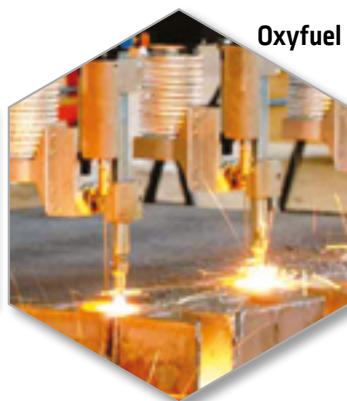
Procédés de Coupege



Plasma Air



Plasma HP



Oxyfuel

Machines de Coupege Plasma



LINC-CUT S 1530w



TORCHMATE



OPTITOME 2



ALPHATOME 2

Machines de soudage standard



FLEX-FAB
cellules de soudage robotisées



Seamer



Column & Boom



Beam Matic



Mechanisation



BULLETIN D'INSCRIPTION



À retourner par email à : EU_Formation_Auto@LincolnElectric.com, 15 jours avant le début de la formation.

ENTREPRISE

Nom (ou raison sociale) :

Adresse N° : Rue :

Code postal : Ville :

Tél. : N° Siret :

Nom du responsable formation : Mme, Mlle, M.

Nom du responsable technique : Mme, Mlle, M.

Intitulé du stage :

Lieu du stage : Montant du stage : euros H.T

Période du stage : du au

Nom, prénom des stagiaires : 1 - / 2 -

3 - / 4 -

5 - / 6 -

7 - / 8 -

Règlement par virement à 45 jours fin de mois date d'émission de facture.

FINANCEMENT

TYPE DE DE FORMATION : CONVENTIONNEE NON CONVENTIONNEE

Si formation conventionnée : Remplir les champs ci-dessous après avoir validé vos droits auprès de l'organisme

Nom de l'organisme :

Adresse N° : Rue :

Code postal : Ville :

Tél. : N° Siret :

Nom de votre interlocuteur :

Email :

Adresse de facturation : l'organisme l'entreprise

Le Centre de Formation LINCOLN ELECTRIC vous adressera les convocations nominatives ainsi que la convention de stage, précisant date, lieu et coût du stage.

Cachet de l'entreprise

À : le :

Nom :

Signature :

Cette inscription est considérée comme ferme et définitive.

En cas d'annulation effectuée dans les 10 jours précédant le début de la formation, 20% du montant H.T. des frais de stage, représentant les frais de dossier à l'inscription, seront facturés [sauf report ou nouvelle inscription dans l'année en cours].

Stages pratiques : les stagiaires devront s'équiper de leurs Equipement de Protection Individuelle.

Centre d'appels



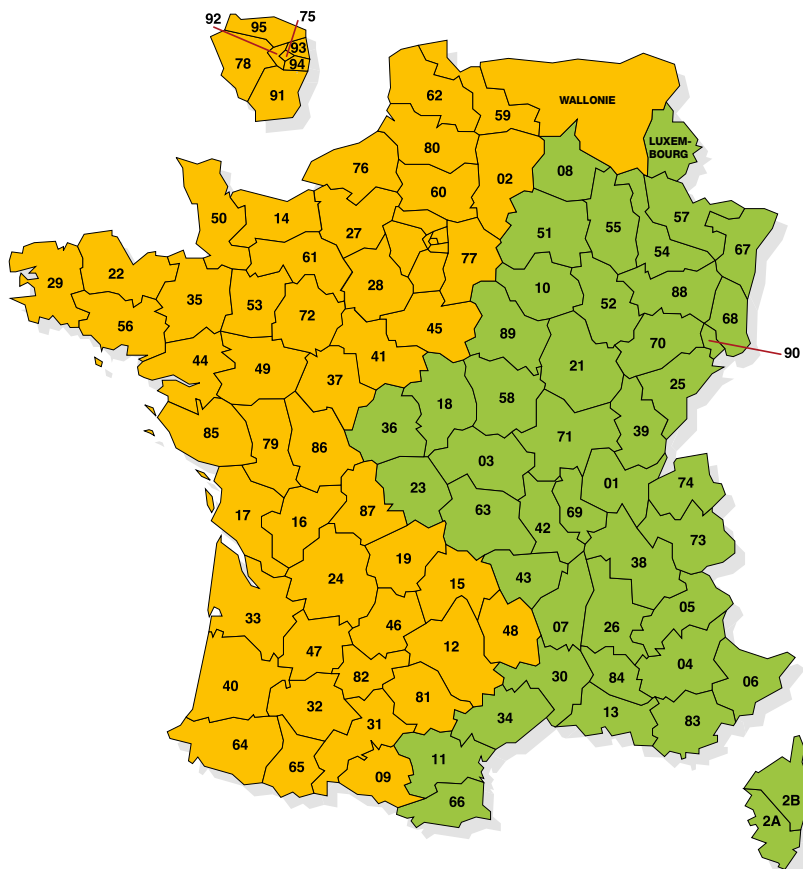
Votre installation est en panne ?
Vous avez besoin d'une pièce détachée ?
Vous cherchez une documentation technique ?
Vous avez une question d'ordre technique ?

Un numéro unique :

DEFI  **0825 132 132**
AUTOMATIQUE

Laissez vous guider !

*Pour les équipements automatiques,
composez le 2*



 : EU-SavAutoOuest@lincolnelectric.com

 : EU-SavAutoEst@lincolnelectric.com

Des techniciens
Lincoln Electric France
à votre service partout
en France

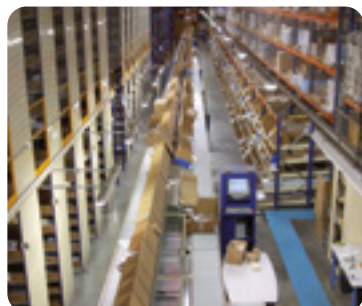


Plate-Forme logistique de Vatry [51]
Stock de pièces détachées

Ils nous font confiance :

Domaine chaudronnerie

CHARLATTE, ALSTOM,
YGNIS, SDMS, MAISONNEUVE,
PACKINOX, Groupe MAGYAR

Domaine automobile

SADEV, DANGEL, PSA,
PEUGEOT MOTOCYCLES, NPL,
SCODER

Domaine transport

RATP, ALSTOM, SNCF,
Groupe SDHF

Domaine énergie

FMC, BOCCARD, SAIPEM

Domaine construction métallique

EIFFEL, EMG

Domaine agricole

GIMA, AGROMA, JOHN DEERE,
CLAAS, AGRITUBEL, DESVOYS,
PUBERT

Domaine nucléaire

MECAGEST, AREVA,
ONECTRA

Domaine aéronautique

SNECMA, GOODRICH

Domaine mobilier métallique

SIMIRE, LAFA

Domaine sous-traitance

MAC PLUS, MICHENAUD,
PIROUX, TECHNI-INDUSTRIE

Domaine Travaux Publics

AMMANN YANMAR,
TOYOTA (TIE)

Domaine Bâtiment

Groupe ALTRAD,
SCHINDLER, LIPPI

- Pour toute demande de pièces de rechange :
EU-PrAuto@lincolnelectric.com
- Pour les contrats de maintenance :
EU-MaintenanceAuto@lincolnelectric.com
- Pour toute information sur les formations :
EU_Formation_Auto@lincolnelectric.com

Vous disposez d'équipements dans d'autres pays européens ?

Lincoln Electric France a sûrement la solution services qu'il vous faut !



NOTRE PRÉSENCE LOCALE

NOUS REND PLUS FORTS À L'INTERNATIONAL

+125
ANS D'EXPÉRIENCE

+325
INGÉNIEURS R&D

38
CENTRES DE SOLUTIONS

3.0
MILLIARDS USD DE CHIFFRE D'AFFAIRE

11 000
EMPLOYÉS DANS LE MONDE



Siège mondial



Centres de solution

POLITIQUE D'ASSISTANCE À LA CLIENTÈLE

Lincoln Electric fabrique et commercialise des équipements de soudage, des consommables et des outillages de coupe. Nous privilégions la satisfaction des besoins de nos clients et nous nous attachons à dépasser leurs attentes. Lincoln Electric est à votre disposition pour répondre à vos demandes d'informations et de conseils sur l'utilisation de nos produits. Nos collaborateurs mettent toutes leurs compétences au service des clients pour répondre à leurs demandes sur la base des informations fournies et de leurs connaissances concernant l'application. Nos collaborateurs ne sont pas toutefois en mesure de vérifier ces informations ou d'évaluer les exigences techniques pour le soudage particulier. Lincoln Electric ne garantit ni ne valide ou n'assume par conséquent aucune responsabilité quant à ces informations ou ces conseils. La fourniture de ces informations ou de ces conseils ne crée, ni n'étend, ni ne modifie d'autre part une garantie sur nos produits. Nous déclinons en particulier toute garantie expresse ou tacite qui pourrait découler de l'information ou du conseil, entre autres une quelconque garantie implicite de qualité loyale et marchande ou une quelconque garantie de compatibilité avec un usage particulier du client.

Lincoln Electric adopte une démarche personnalisée en termes de fabrication, mais le choix et l'utilisation de produits spécifiques vendus par Lincoln Electric relèvent et restent de la responsabilité exclusive du client. De nombreuses variables indépendantes de la volonté de Lincoln Electric sont préjudiciables aux résultats obtenus avec l'application de ces types de méthodes de fabrication et aux exigences de maintenance.

Informations sujettes à changement - Les photos ne sont pas contractuelles. Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression.



www.lincolnelectriceurope.com

LINCOLN
ELECTRIC