
Programme de formation_v5

Techniques de soudage - procédé 135/136/138

Option : passage de qualification(s) selon la norme NF EN ISO 9606-1



Durée

7 heures à 210 heures.



Public visé

Toute personne devant réaliser une soudure à l'aide d'un poste MAG.



Prérequis

Aucun.



Objectifs pédagogiques

La formation a pour objectif de :

- Donner au soudeur les éléments techniques lui permettant l'exécution de soudure en différentes positions et différents types d'assemblages.
- Connaître les causes et remèdes des défauts types.
- Etre sensibilisé au contrôle visuel des soudures.
- Connaître et respecter les consignes de sécurité.
- Apporter des solutions aux problèmes rencontrés en entreprise.

→ Se présenter à l'examen de qualification de soudeur sous l'autorité d'un inspecteur agréé par le ministère de l'Industrie selon la norme choisie.





Description / Contenu

Formation théorique - les fondamentaux (± 20%) :

- La technologie du procédé de soudage MAG et domaines d'application.
- Les différents courants : continu, pulsé.
- Les trois modes de transfert (court circuit, grosse goutte, pulvérisation axiale).
- Le matériel associé : générateur, torche, buse...
- Le choix des paramètres de réglages.
- Les gaz de protection utilisés : classification et choix.
- Les métaux d'apports utilisés.
- Les types d'assemblages.
- Les positions du soudage.
- Les préparations en soudage MAG.
- L'apprentissage du contrôle visuel.
- Les défauts de soudures.
- Les règles de sécurité.

Formation pratique* (± 80%) :

Le principe de réglage du générateur.

La réalisation de cordons de soudure dans l'ordre croissant de difficultés selon les critères choisis ci-dessous :

- Support : tôle, tube.
- Type de joint : angle, bout à bout.
- Position de soudage : plat, montante, corniche, plafond, HLO45°
- Matériaux : acier carbone (allié/non allié), acier inoxydable
- Fil : fourré à poudre métallique

→ Préparation et passage de(s) qualification(s) de soudeur sous l'autorité d'un inspecteur agréé par le ministère de l'Industrie**.

** Chaque parcours de formation est individualisé. Il sera adapté en fonction des capacités du stagiaire ainsi que des objectifs de la formation définis en amont.*

*** Choix de la norme définit en amont.*



Méthodes mobilisées

- Méthode démonstrative commentée : évaluation permanente par le formateur des exercices pratiques effectués par le stagiaire : analyse de la qualité des assemblages, de la gestuelle et mise en application d'actions correctives. Formation personnalisée et individualisée, en présentiel.
- Exposés technologiques illustrés par des moyens audiovisuels. Mise à disposition d'une cabine de soudage équipée par stagiaire.



Modalités d'évaluation

Evaluation : Epreuve de qualification de soudeur selon la norme choisie.

Sanction : Certificat de qualification de soudeur (si réussite aux épreuves).



Modalités et délais d'accès

Nos sessions de formation sont à entrée et sortie permanente, sous un délais d'une semaine selon places disponibles. Le passage des qualifications de soudeur a lieu tous les vendredis.

Nos formations sont accessibles à la demande :

- de l'employeur / du salarié / du demandeur d'emploi

L'entrée en formation est accordée sous réserve de la validation des financements et à la suite d'un entretien téléphonique ou d'un bilan de positionnement pour définir les besoins du bénéficiaire.



Tarif

Les conditions tarifaires sont disponibles sur notre site internet ou sur demande de devis.



Accessibilité aux personnes en situation de handicap

Nos formations sont accessibles sous conditions. Merci de consulter au préalable notre référent handicap, pour échanger sur les besoins d'adaptation de la formation :

referent.handicap@impact-formation.fr.