

Initiation/Perfectionnement AUX TECHNIQUES DE SOUDAGE avec passage de qualification(s)*

PROCEDE 14 (TIG)

Durée : en fonction des capacités et des objectifs

Lieu : Inter ou intra entreprise

PUBLICS VISES :

Soudeur, Tuyauteur, Chaudronnier, Carrossier, Agent de maintenance...

PREREQUIS :

Comprendre et savoir lire le français.
Débutant ou Expérimenté de minimum 2/3 ans en soudure ou capacité à souder sous contrôle radiographique.

METHODES PEDAGOGIQUES :

Pour la théorie : Utilisation de supports vidéo commentés par le formateur et les stagiaires

Pour la pratique : Mise à disposition d'une cabine de soudage équipée par stagiaire.

MODALITES D'EVALUATION :

Evaluation réalisée au travers d'exercices tout au long de la formation.

SANCTION VISEE :

Attestation de fin de stage.

OPTION : Certificat de qualification de soudeur selon la norme définie.

TENUE DU PARTICIPANT A EMMENER :

Chaussures de sécurité - Tenue de travail (pantalon) – Cagoule de soudeur.

DUREE DE VALIDITE :

2 à 3 ans pour les qualifications selon la norme NF EN ISO 9606-1.

OBJECTIFS :

- ✓ Donner au soudeur les éléments techniques lui permettant l'exécution de soudure en différentes positions.
- ✓ Connaître les causes et remèdes des défauts types .
- ✓ Etre sensibilisé au contrôle visuel des soudures .
- ✓ Interpréter un DMOS (Descriptif de Mode Opérateur de Soudage).
- ✓ Connaître et respecter les consignes de sécurité.
- ✓ Apporter des solutions aux problèmes rencontrés en entreprise.

OPTION : Se présenter à l'examen de qualification de soudeur sous l'autorité d'un inspecteur agréé par le ministère de l'Industrie.

CONTENU DE LA FORMATION :

Formation théorique – rappel des fondamentaux (± 20%) :

- Technologie du procédé de soudage TIG et domaines d'application
- Les différents courants : continu, alternatif, pulsé
- Le matériel associé : générateur, torche, buse...
- Choix des paramètres de réglages
- Les gaz de protection utilisés : classification et choix
- Les apports utilisés
- Les types d'assemblages
- Les positions du soudage
- Les préparations en soudage TIG
- Apprentissage du contrôle visuel
- Les défauts de soudures
- Interprétation d'un DMOS
- Hygiène et sécurité

*Formation pratique** (± 80%) :*

- Principe de réglage du générateur
- Réalisation de cordons de soudure dans l'ordre croissant de difficultés selon les critères choisis ci-dessous :
 - Support : tôle, tube
 - Type de joint : angle, recouvrement, bout à bout
 - Position de soudage : plat, montante, corniche, plafond, HLO45°
 - Matériaux : acier carbone(allié/non allié), acier inoxydable, aluminium, cuivre.

Option : Préparation et passage de la qualification sous l'autorité d'un inspecteur.

**Passage des qualifications en option, choix de la norme définit en amont.*

*** 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.*