

Durée : 5 jours/35 heures

Réf : SOMI10

Formation en présentiel - groupe de 4 à 8 personnes

Parcours de formation individualisé.
En fonction des acquis du stagiaire et des objectifs de la formation, chacun évoluera à son rythme dans la progression pédagogique suivante

Objectifs

S'initier, se perfectionner ou se spécialiser dans le procédé de soudage
Bonne dextérité manuelle

Public

Personnel de maintenance, soudeur, tuyauteur, chaudronnier

Prérequis

Pas de prérequis spécifiques

Formateur

Formateur expérimenté issu de l'industrie

Lieu Horaires

Cf calendrier et tarif

Contact

Laurent ELBEZ

06 43 86 70 62

lelbez@poleformation74.com

Eléments du Programme

Théorie

Rappel des mécanismes de transfert
Buts et applications du Mig
Terminologie
Mécanisme de transfert
Choix des paramètres de pulsation
Choix des gaz
Intérêts économiques des sources
Evolution des matériels
Approche de réglage de différents générateurs
Soudage Mig :
Méthode de soudage et préparation des bords
Soudabilité opératoire des aciers inoxydables, de l'aluminium et de ses alliages
Défauts des soudures
Moyens de contrôle
Hygiène et sécurité

Pratique

Soudage sur types de joints :
Angle intérieur, recouvrement, angle extérieur et bout à bout
Positions de soudage : à plat, en angle, en gouttière, en descendante, en montante, plafond et corniche
Contrôle des soudures par moyens destructifs
Matières et épaisseurs : les exercices seront réalisés dans une gamme d'épaisseurs allant de 2 mm à 10 mm
Rédaction d'un mode opératoire de soudage (MOS)

Méthodes pédagogiques

Formation personnalisée et individualisée : 20 % de théorie et technologie pour 80 % de pratique.
Démonstrations pratiques commentées en cabine individuelle
Exposés technologiques illustrés par des moyens audiovisuels (vidéos).
Il sera remis au participant des fiches techniques ainsi que les aides pédagogiques dans le procédé et sur les défauts des soudures.

Mise à disposition par stagiaire : un poste de soudage, E.P.I. (casque, gants, tablier), métaux d'apport pour les TP.

Formation accessible partiellement aux personnes en situation de handicap, consulter le référent handicap AFPI.

Evaluation - Validation

Sur demande : possibilité de présenter une qualification en soudage, validée par le Bureau Veritas (prévoir un coût supplémentaire pour la qualification).
Evaluation des acquis en fin de formation par QCM
Attestation de présence, attestation de fin de formation
Evaluation satisfaction stagiaire