

Durée : 5 jours/35 heures

Formation en présentiel - groupe de 4 à 8 personnes

Réf : SOTG10

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

Éléments du Programme

Apports théoriques

Historique, principe et application du procédé
Générateurs de soudage et schéma d'une installation
Générateurs courant continu et courant alternatif
Cycle de soudage TIG

Matériel annexe :

Coffret de commande, torche, électrodes de tungstène, buses de soudage

Gaz de Protection :

Classification et choix

Protection endroit et envers des cordons de soudure

Choix des paramètres de réglage :

Applications du TIG PULSE

Préparation des bords et méthodes de soudage

Soudabilité opératoire

Défauts des soudures

Moyens de contrôle

Hygiène et sécurité

Pratique

Rappels technologiques et principes de réglage des générateurs

Réalisation de cordons de soudure sur différents types de joints : angle intérieur, extérieur, recouvrement et bout à bout

Positions de soudage : à plat, montante, corniche et plafond

Soudage de tuyauteries et de piquages en toutes positions

Les exercices pourront être réalisés sur des aciers carbonés, inoxydables et des alliages légers pour des épaisseurs de 1 à 3 mm

Soudage de tuyauteries "carbone" première passe TIG remplissage électrode

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

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.