

PREPARATION QUALIFICATION MULTI PROCEDES



PROGRAMME

● Personnel concerné

Personnel soudeur

● Pré requis

Etre déjà soudeur

● Nature de l'action

Acquisition des connaissances

● Objectifs pédagogiques

Niveau 1 :

- Identifier le fonctionnement d'un générateur (cycle de soudage)
- Etre sensibilisé au contrôle visuel
- Identifier les défauts types rencontrés en soudage
- Identifier le choix des métaux d'apport en fonction des nuances des métaux de base

Niveau 2 :

- Reconnaître les différents types d'électrodes et leur utilisation
- Connaître en technologie et en pratique les procédés TIG, AEE sur des aciers carbonés,
- Connaître l'incidence des paramètres de soudage TIG, AEE
- Effectuer un contrôle visuel des soudures
- Connaître la méthodologie des moyens d'inertage des tuyauteries

Niveau 3 :

Passage d'un essai de qualification suivant la norme **9606-1**

● Modes d'évaluation

- Une évaluation qualitative de la formation est demandée aux stagiaires en fin de stage(qcm).
- Une évaluation individuelle de l'acquisition des connaissances est assurée pendant et en fin de formation (quizz et réalisation un coupon en présence d'un inspecteur)

● Méthodes pédagogiques

- Alternance d'exposés théoriques et d'exercices pratiques de soudage.

● Sanction de la formation

Epreuve de qualification :

TIG/AEE : acier FM3

- Tube bout à bout ep 15 diam 141 position hlo45

TIG : inox FM5 et Acier FM3

- bout à bout diam 13 et 50 ep1,6 à 12 position hlo45

● Durée de la formation

15.5 heures

● Lieu de la formation

Contech formation
102 rue de Bilhères d'Ossau
64121 Serres Castet

SOUDAGE TIG, AEE

FORMATION TECHNOLOGIQUE (DUREE 3 HEURES)

Rappel du procédé de soudage TIG

Rappel du procédé de soudage AEE (Arc Electrode Enrobée)

FORMATION PRATIQUE (DUREE 32 HEURES)

La formation étant individualisée, chacun des participants évoluera à son rythme dans la progression pédagogique

Rappel technologique et principes de réglage des générateurs.

Réalisation de cordons de soudure en prenant en considération les éléments de votre production.

Matériaux et dimensions

Tubes Ø 142
Epaisseur 15

Nuances des matériaux

S235 (acier)
316l (inox)

Types de joint :

Angle intérieur
Bout à bout bords droits
Bout à bout bords chanfreinés

Position :

Toutes positions

Contrôle des assemblages

Visuel
Analyse des défauts