Flashez ce QRCode pour accéder à notre site internet

Initiation soudage procédé 114 fil fourré sans gaz autoprotecteur & passage de qualification selon ATG B540.9 ou NF EN ISO 9606-1

Durée
(*)

Référence
STD-SOUDI114

Pré Requis
- Sans niveau spécifique.
- Aptitudes physique, visuelle et gestuelle

Public Concerné
Soudeurs manuels chargés de la fabrication ou du suivi de maintenance des fabrications soudées simples.

Objectifs :
- Lire et comprendre des instructions de travail (DMOS)
- Analyser les risques liés à son intervention
- Préparer les matériels de soudage et équipements de protection permettant de les utiliser en toute sécurité
- Préparer les pièces à assembler par soudage
- Réaliser des soudures sur les matériaux en acier en utilisant le procédé de soudage manuel au fil fourré sans gaz autoprotecteur
- Procéder à l'auto contrôle de sa production

DMOS : Descriptif du mode opératoire de soudage

Contenu

Théorie du soudage procédé 114

Découverte du métier de soudeur :
- Les différents types de générateurs et leur mise en œuvre
- Les matériels et outillages de soudage connexes
- Hygiène et sécurité
- Les appellations, normes et caractéristiques mécaniques des aciers
- L'environnement technique du soudage
- Les paramètres de soudage
- Les consommables
- Les différents types d'assemblages
- Les défauts des soudures, causes, remèdes et niveaux d'acceptation
- Les moyens de contrôle des soudures
- Les descriptifs de modes opératoires de soudage

Pratique du soudage
- Mise en œuvre du générateur
- Soudage avec des paramètres imposés
- Ligne de fusions
- Recouvrement des lignes de fusion
- Soudage en angle à plat en mono et multi passes
- Soudage en angle FW en configuration QS
- Soudage en angle en position PB, PF, PD, PG en simulation de production
- Recherche individuelle des paramètres pour le soudage en angles en fonction des épaisseurs des tôles, de la position adaptée ou non et des gorges à obtenir
- Réparation de défaut par soudage
- Préparation et essai à blanc de qualification soudeur Analyse de l'épreuve à blanc

Passage de la qualification (QS) en présence de l'organisme notifié
- Préparation des éprouvettes de qualification
- Soudage des éprouvettes
- Contrôles visuel et macrographiques

Qualification Intervenant (e)(s)

Expert soudage

(*) : La durée de la formation est adaptée en fonction du niveau préalable du stagiaire

Flashez ce QRCode pour accéder à notre site internet

Moyens pédagogiques

- Présentations théoriques didactiques multimédia
- Pédagogie par objectifs graduelle
- Alternance des cours théoriques avec les exercices pratiques
- Cabines de soudage individuelles équipées de postes de soudure multiprocédés
- Mises en situation de production et de qualification
- Chaque mise en situation fait l'objet d'une évaluation corrective
- Questions / Réponse

Modalités d'évaluation

- Evaluation permanente par le formateur concernant l'atteinte des différents objectifs visés
- Quiz d'évaluation des connaissances Passage de qualification soudeur en présence d'un organisme notifié