



Initiation soudage procédé 147 TAG à l'arc sous protection gaz actif, électrode tungstène avec fil d'apport plein & passage de qualification



Durée

35.00 Heures
5 Jours



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 :

A l'issue de cette formation, l'apprenant est en capacité d'être mis en situation de soudage sur les matériaux acier et inox en utilisant le procédé de soudage manuel TAG.

Objectifs pédagogiques :

- Mettre en œuvre des matériels en toute sécurité
- Préparer les pièces à assembler par soudage
- Lire et comprendre les instructions de travail (DMOS)
- Réaliser les soudures dans le domaine de validité de sa qualification de soudeur
- Procéder à l'auto contrôle de sa production

Contenu

Théorie du soudage procédé 147 : 12 heures

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 et des inox
- L'environnement technique du soudage
- Les paramètres de soudage
- Les consommables et gaz de soudage
- Les différents types d'assemblage
- Les défauts des soudures, causes, remèdes et niveaux d'acceptation
- Les moyens de contrôles des soudures
- Les descriptifs de modes opératoires de soudage

Pratique du soudage : 21 heures

- 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 passe
- Soudage en angle FW en configuration QS
- Soudage en angle en position PB, PF, PD en simulation de production
- Recherche individuelle des paramètres pour le soudage en angles en fonction des épaisseurs des tôles, de la position adapté ou non et des gorges à obtenir
- Réparation de défaut par soudage
- Préparation et essai blanc de qualification soudeur
- Analyse de l'épreuve à blanc
-

Passage de la qualification (QS) selon NF EN ISO 9606-1 en présence de l'organisme notifié : 2 heures

- Préparation des éprouvettes de qualification
- Soudage des éprouvettes
- Contrôles visuel et macrographiques



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 / Réponses

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