



Initiation soudage des gougeons procédé 783 par fusion et forgeage avec bague céramique & passage de qualification selon NF EN ISO 14732



Durée

21.00 Heures
3 Jours



Pré Requis

- Sans niveau spécifique
- Aptitudes physique et visuelle



Public Concerné

Opérateurs soudeurs chargés de la fabrication ou du suivi de maintenance des fabrications soudées simples

Référence
STD-SOUDI783

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 ou inox de gougeons en utilisant le procédé de fusion forgeage avec bague céramique
- Procéder à l'auto contrôle de sa production

DMOS : Descriptif du mode opératoire de soudage

Contenu

Théorie du soudage procédé 783 : 4 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
- 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 : 15 heures

- Mise en œuvre du générateur
- Soudage des gougeons en position PA, PC, PE
- Soudage en configuration QS
- Soudage en simulation de production
- Recherche individuelle des paramètres pour le soudage en fonction des diamètres de gougeons
- 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 : 2 heures

- Préparation des éprouvettes de qualification
- Soudage des éprouvettes
- Contrôles visuels et essais

Qualification Intervenant (e)(s)

Expert soudage



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