

Initiation au brasage procédé 912 avec passage de qualification selon ATG B510.9 ou NF EN ISO 13585



Durée
0 heure



Prérequis

- Sans niveau spécifique
- Aptitudes physique, visuelle et gestuelle



Public concerné

Braseurs manuels chargés de la fabrication ou du suivi de maintenance des fabrications brasées simples.



Effectif maximum
8 personnes



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'évaluations

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

Objectifs

- Lire et comprendre des instructions de travail (DMOS)
- Analyser les risques liés à son intervention
- Préparer les matériels de brasage et équipements de protection permettant de les utiliser en toute sécurité
- Préparer les pièces à assembler par brasage
- Réaliser des brasures sur les matériaux acier et cuivre en utilisant le procédé de brasage manuel oxyacétylénique
- Procéder à l'auto contrôle de sa production

DMOS : Descriptif du mode opératoire de soudage

Programme

Théorie du brasage procédé 912

Découverte du métier de brasseur :

- Les matériels et outillages de brasage
- Hygiène et sécurité
- Les appellations, normes et caractéristiques mécaniques des aciers et des cuivres
- L'environnement technique du brasage
- Les réglages de la flamme
- Les consommables et gaz de brasage
- Les différents types d'assemblage
- Les défauts des brasures, causes, remèdes et niveaux d'acceptation
- Les moyens de contrôles des brasures
- Les descriptifs de modes opératoires de brasage

Pratique du soudage

- Mise en œuvre du procédé
- Brasage avec des paramètres imposés
- Soudage en configuration QS
- Soudage en simulation de production
- Recherche individuelle des paramètres pour le brasage en fonction des assemblages à réaliser et de leurs contraintes opératoires



Initiation au brasage procédé 912 avec passage de qualification selon ATG B510.9 ou NF EN ISO 13585

- Réparation de défaut par brasage
- Préparation et essai blanc de qualification brasseur
- Analyse de l'épreuve à blanc

Passage de la qualification (QB) en présence de l'organisme notifié

- Préparation des éprouvettes de qualification
- Brasage des éprouvettes
- Contrôles visuel et radiographiques

Le + DEKRA

- La durée de la formation est adaptée en fonction du niveau préalable du stagiaire
- La dématérialisation de la formation,
- Des formateurs, des experts techniques et un réseau de partenaires en France,
- Une méthodologie éprouvée,
- Une pédagogie innovante,
- Un espace client,
- Une démarche RSE avec la fourniture de 90% de nos livrets sous format digital.

Flashez ce QRCode
pour accéder à notre
site internet



Modalités d'accessibilité

DEKRA est mobilisé au travers de sa mission Handicap et mettra tout en oeuvre pour la pleine réussite de ses formations