



Perfectionnement soudage procédé 136 semi-auto MAG aciers/inox à l'arc sous protection gaz actif avec fil-électrode fourré de flux & passage de qualif



Durée

105.00 Heures

15 Jours



Pré Requis

- Expérience en soudage dans le procédé spécifique
- Aptitudes physique, visuelle et gestuelle



Public Concerné

Soudeurs manuels désirant se perfectionner à la fabrication ou au suivi de maintenance des fabrications soudées complexes.

Objectifs :

A l'issue de cette formation, l'apprenant est en capacité d'être mis en situation de soudage bout à bout sur les matériaux en acier et inox en utilisant le procédé de soudage manuel semi-automatique MAG fil fourré de flux.

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 136 : 7 heures

Approfondissement 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 : 94 heures

- Mise en œuvre du générateur
- Soudage en angle toutes positions
- Soudage en bout à bout sur tôles et sur tubes en configuration QS
- Soudage en bout à bout sur tôles et sur tubes en simulation de production
- Recherche individuelle des paramètres pour le soudage bout à bout en fonction des épaisseurs des tôles ou tubes et de la position de soudage
- Réparation de défaut par soudage
- Préparation et essai blanc de qualification soudeur
- Analyse de l'épreuve à blanc

Passage des qualifications (QS) selon NF EN ISO 9606-1 en présence de l'organisme notifié : 4 heures

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



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