

SOUDURE TIG-ARC SUR ACIER

FORMATION

OBJECTIFS DE FORMATION

Réaliser des soudures avec un procédé TIG ou Arc sur des éléments en acier de forme et d'épaisseur diverse en horizontal et vertical de manière obtenir un résultat recevable en résistance et en aspect.

MÉTHODES ET MOYENS PÉDAGOGIQUES

Salles de cours équipées, méthode active (pratique au centre du dispositif), atelier équipé de 6 postes de travail individuel TIG et Arc, matériaux, plaque et tube à disposition, dossier support remis à chaque candidat, compte-rendu de formation et d'évaluation.

Public visé : Tous

Pré-requis : Savoir lire et écrire en français, Calculs et précision, EPI obligatoires (vêtement long, chaussures de sécurité, gants de soudeur, cagoule masque).

Visite médicale :

Pour le personnel stagiaire, conformément à l'article LP 261-4 du Code du Travail, l'entreprise s'engage sur les aptitudes du ou des stagiaires à suivre la formation.

Lieu : AFBTP - Ducos

Effectif : 6 personnes

Durée totale : 4 jours, soit 32 heures

Tarifs : Nous consulter

Éligibilité : FPC

CONDITIONS

Évaluation des compétences et du dispositif

Évaluation questionnaire et évaluation pratique continue au cours des mises en situation. Enquête de satisfaction.

Validation

Délivrance d'une attestation de formation nominative attestant de la présence du stagiaire à l'intégralité du module.

Méthodes d'évaluation :

- Soudage d'une ou plusieurs éprouvettes en respectant le Mode Opérateur en Soudage.
- Contrôle visuel de la qualité des soudures par le contrôleur.
- Contrôle non destructif soudure (radio ou ultrason).

ÉVALUATION

PROGRAMME

PROGRAMME

CHAPITRE 1 : MATERIEL ET MATERIAUX

- Identifier le matériel nécessaire et équipement de protection adéquat,
- Expliquer le fonctionnement des appareils et leur réglage,
- Interpréter un plan de soudage et un MOS (Mode Opérateur en Soudure),
- Réaliser le quantitatif et débit de matière,
- Préparer son poste de travail, hygiène et sécurité au travail.

CHAPITRE 2 : PRÉPARATION DU SUPPORT

- Préparation des bords et chanfreiner selon l'épaisseur et le résultat attendu,
- Réglages des angles afin de contrer les rétractions en soudage,
- Pointage des éléments de manière à stabiliser les pièces.

CHAPITRE 3 : SOUDURE

- Régler l'intensité du poste et le débit du gaz,
- Mettre en œuvre l'ensemble des éléments de sécurité (EPI, EPC, Procédures...),
- Réaliser une soudure en Multi-passe en respectant les conditions réglementaires NF EN 1011 et DTU 32.1,
- Réaliser l'assemblage de pièces par soudage selon différents MOS (Tube, plaques, épaisseurs, axes),
- Contrôler la qualité d'une soudure et identifier les défauts d'aspect par contrôle visuel,
- Réaliser une reprise de défaut de soudage,
- Nettoyer une soudure et préparer la pièce pour un rendu fini,
- Nettoyer, ranger et entretenir son poste et son matériel.

Validation :

- Délivrance d'une attestation de formation nominative attestant de la présence du stagiaire à l'intégralité du module.
- Délivrance d'une qualification sur le mode opératoire en soudage testée. Demander les informations complémentaires.

QUALIFICATION :

Cette formation peut être préparatoire à l'organisation d'une journée d'évaluation complémentaire afin d'obtenir une qualification normée « EN » ou « MARINE ».

Moyens :

- Atelier, matériel de soudage, matière d'œuvre certifiée, contrôleur habilité.