

# Perfectionnement au soudage MAG 135-138, en positions, des tubes d'acier d'épaisseur inférieure à 3 mm

## ■ PUBLIC CONCERNÉ

Public sachant souder à plat en MAG des tubes d'acier d'épaisseur  $\leq 3\text{mm}$ .

## ■ PRÉREQUIS

Savoir souder à plat en MAG des tubes d'acier d'épaisseur  $\leq 3\text{mm}$  ou avoir suivi la formation MAG5-ACIER.

## ■ OBJECTIFS

À l'issue de la formation, vous serez capable :

- d'expliquer les principes et la technologie élémentaire du procédé de soudage MAG
- de rédiger un DMOS
- de lister et appliquer les règles d'hygiène et de sécurité liées à une opération de soudage MAG
- d'effectuer un assemblage soudé en position en MAG de tubes d'acier d'épaisseur  $\leq 3\text{mm}$ .

## ■ CONTENU

### COURS THÉORIQUES

- Principaux domaines d'application du procédé
- Installation du poste et des pièces à souder et principe de base du procédé
- Principes d'hygiène et sécurité
- Exemples d'applications type
- Défauts types, moyens de les éviter et bases de l'examen visuel
- Rédaction d'un DMOS.

### TRAVAUX PRATIQUES EN CABINE DE SOUDAGE

- Prise en main des cabines individuelles et/ou de l'environnement reconstitué
- Réalisation de soudure au procédé MAG 135 et/ou 138 :
  - Réglages, réalisation de lignes de fusion et mise en œuvre des modes de transfert
  - En angle intérieur tube/tôle en montante (PF)
  - En angle intérieur tube/tôle en descendante (PJ)

- En angle intérieur tube/tôle au plafond (PD)
- Bout à Bout en montante tube/tube (PH)
- Bout à Bout en descendante tube/tube (PJ)
- Bout à Bout en corniche tube/tube (PC).
- Synthèse finale remise à l'état initial du poste de travail.

### MATÉRIAUX TRAVAILLÉS

- Aciers non alliés (exemple : type S 235 JR)
- Tubes : épaisseur  $\leq 3\text{mm}$  ; différents diamètres (exemples : 21,3 ; 114,3).

Maîtriser les réglages de son poste pour réaliser des soudures de qualité sur des assemblages en positions sur des tubes d'acier.

## MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Formation individualisée : une pédagogie par objectifs est mise en œuvre
- Formation articulée entre théorie et travaux pratiques, suivant une progression de difficultés en cabine de soudage et/ou en environnement reconstitué
- Formation animée et encadrée par des formateurs habilités et experts dans leur domaine
- Suivi des acquis à chaque étape
- Évaluation intermédiaire débouchant sur une éventuelle redéfinition de la durée et des objectifs initialement fixés.

## ÉVALUATIONS DES ACQUIS

- Échanges avec le formateur durant toute la formation (fiche de suivi de la progression pédagogique)
- Validation des acquis par un test pratique.

## POUR ALLER PLUS LOIN

- MAG5-ACIER.

MAG7-ACIER
5 jours (35 h)


Nous contacter pour obtenir un devis personnalisé.
Nous contacter : 03 82 59 49 28
