PRATIQUE DU SOUDAGE

SOUDAGE DES MÉTAUX

Soudeur Industriel - Secteur industries gazières

Maîtriser le soudage à plat et dans toutes les positions de tôles et de tubes en inox et en acier, de faible ou de forte épaisseur, selon plusieurs procédés (AEE, TIG).

PUBLIC CONCERNÉ

Tout public.

PRÉREQUIS

- Aucun pour le bloc 1, avoir suivi le bloc numéro 1 du soudeur industriel pour accéder au bloc 2.

OBJECTIFS

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

Bloc 1 :

- de préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité
- de préparer les pièces et éléments à positionner et à assembler
- de réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail.

Bloc 2 :

- de régler les paramètres de soudage
- de réaliser un positionnement d'éléments sur un ensemble ou sous ensemble partiellement soudé
- de réaliser les soudures sur un ensemble préassemblé sur au moins un procédé de soudage
- de contrôler la qualité des travaux de soudure.

CONTENU

SOUDEUR INDUSTRIEL - BLOC 1 - MODULE GÉNÉRIQUE (105 H)

PARTIE 1 : E-LEARNING ET ATELIER (84 H)

E-LEARNING THÉORIE DU SOUDAGE PRATIQUE EN ATELIER - SOUDAGE À PLAT DE TÔLES

Pour accéder au détail de chaque procédé, cliquez sur les liens ci-dessous :

- AEE1-ACIER (35 h)
- MAG2-ACIER (14 h)
- TIG1-ACIER (35 h)

PARTIE 2.1 : THÉORIE EN SALLE DE COURS (21 H)

THÉORIE DU SOUDAGE ET DE SES IMPERFECTIONS (DÉFAUTS)

- Introduction
- Défauts géométriques
- Défauts de structure métallurgique
- Contraintes et déformations
- Quizz.

THÉORIE DU SOUDAGE À L'AEE-TIG-MAG

- Introduction
- Principe
- Hygiène et sécurité
- Application
- Défauts types.

THÉORIE DES PROCÉDÉS USUELS DE CND

- Quiz de démarrage
- Introduction aux CND
- Présentation générale.

MÉTALLURGIE

- Propriétés des aciers
- Notions de rupture fragile ou ductile
- Essais mécaniques
- Métallurgie des aciers et soudabilité.

ÉTUDE DE CAS

- Fabrication d'une conduite forcée.

COMPLÉMENTS THÉORIQUES

- Désignation des aciers
- Lecture de plan.

QCM PARTIE 2.1

MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Formation individualisée : une pédagogie par objectifs est mise en œuvre.
- Formation articulée entre théorie et mise en pratique approfondie, 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.

ÉVALUATIONS DES ACQUIS

- Échange avec le formateur durant toute la formation (Fiche de suivi de la progression pédagogique)
- Rédaction d'un livret de suivi de la progression pédagogique et des travaux réalisés en entreprise
- Validation des acquis par un examen final (Titre paritaire à finalité professionnelle).

Code stage	Durée	Tarif HT	Contact
SI-GAZ	455 h	Nous contacter pour obtenir un devis personnalisé.	Nous contacter : 03 82 59 49 28

SOUDEUR INDUSTRIEL - BLOC 2 - SECTEUR INDUSTRIES GAZIÈRES (350 H)

PARTIE 2.2 : THÉORIE EN SALLE DE COURS (7 H)

QUALITÉ

- Introduction à la qualité en soudage et descriptif d'un mode opératoire de soudage
- Généralités
- Exigences de qualité en soudage
- DMOS, QMOS
- Qualification de soudeur
- Rappel : Règles pratiques d'hygiène et sécurité.

COMPLÉMENTS THÉORIQUES

- Symbolisation des soudures.

QCM PARTIE 2.2

PARTIE PRATIQUE (308 H)

PARTIE PRATIQUE EN ATELIER - SOUDAGE À PLAT ET EN POSITION DE TÔLES ET DE TUBES

Pour accéder au détail de chaque procédé, cliquez sur les liens ci-dessous :

- TIG1-INOX (21 h)
- TIG3-INOX (28 h)
- TIG5-INOX (21 h)
- TIG7-INOX (28 h)
- TIG2-INOX (21 h)
- TIG4-INOX (28 h)
- TIG6-INOX (21 h)
- TIG8-INOX (28 h)
- AEE2-ACIER basique(28 h)
- AEE3-ACIER basique (28 h)
- AEE4-ACIER basique (28 h)
- AEE5-ACIER basique (28 h)

EXAMEN BLANC ET RÉVISIONS (35 H)