

# Soudage TIG 141 et AEE (basique) 111, en positions, des tubes d'acier d'épaisseur entre 3 mm et 12 mm

## ■ PUBLIC CONCERNÉ

Public sachant souder dans toutes les positions en TIG des tubes d'acier et en AEE (basique) des tôles ou des tubes d'acier d'épaisseur  $\geq 3$  mm et  $\leq 12$  mm.

## ■ PRÉREQUIS

Savoir souder en TIG des tubes d'acier et en AEE (basique) des tôles ou des tubes d'acier d'épaisseur  $\geq 3$  mm et  $\leq 12$  mm ou avoir suivi les formations suivantes :

- TIG8-ACIER
- AEE4-ACIER ou AEE5-ACIER

## ■ OBJECTIFS

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

- d'expliquer les principes et la technologie élémentaire du procédé de soudage TIG
- de rédiger un DMOS
- de lister et appliquer les règles d'hygiène et de sécurité liées à une opération de soudage
- d'effectuer un assemblage soudé en position en TIG de tubes d'acier inoxydable d'épaisseur  $\geq 3$  mm et  $\leq 8$  mm.

## ■ CONTENU

### COURS THÉORIQUES

- Principaux domaines d'application des procédés TIG et AEE
- Installation du poste et des pièces à souder et principe de base des procédés
- 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 TIG 141 :

- Bout à Bout en corniche tube/tube (PC) (meulage et reprises)
- Bout à Bout en montante tube/tube (PH) (meulage et reprises)
- Bout à Bout à 45° tube/tube (HL045) (meulage et reprises).
- Synthèse finale remise à l'état initial du poste de travail.

### MATÉRIAUX TRAVAILLÉS

- Aciers non alliés (exemple : type P235)
- Tubes : épaisseur  $\geq 3$  mm et  $\leq 12$  mm ; gros diamètres (exemples : 114,3 mm).

Maîtriser la qualité de vos assemblages en acier, matériaux non ferreux et / ou matériaux réactifs pour vos fabrications spécifiquement dans l'aéronautique et le nucléaire et pouvoir souder en positions des tubes d'acier pour répondre à vos contraintes de production ou réglementaires.

## 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 final.

## POUR SE PRÉPARER

- TIG8-ACIER
- AEE4-ACIER
- AEE5-ACIER

Code stage

Durée

Tarif HT

Contact

TIG-AEE1-ACIER

5 jours (35 h)

Nous contacter pour obtenir un devis personnalisé.

Nous contacter : 03 82 59 49 28