

SOUDAGE PROCÉDÉ ARC ELECTRIQUE ENROBÉ

SESSION PERMANENTE

PUBLIC CONCERNÉ :

Ce stage s'adresse aux personnes qui souhaitent s'initier, se perfectionner, se spécialiser en soudage Arc Électrique Enrobé, se qualifier ou renouveler leur(s) qualification(s) de soudeur

OBJECTIFS :

NIVEAU 1

- Maîtriser le fonctionnement d'un générateur (cycle de soudage)
- Être sensibilisé au contrôle visuel
- Reconnaître les défauts types rencontrés en soudage
- Identifier le choix des métaux d'apport

NIVEAU 2

- Avoir une connaissance technologique du procédé, phase déterminante pour assurer la qualité d'une soudure.
- Maîtriser la pratique des procédés concernés en rapport avec les besoins de la production.
- Apporter des solutions aux défauts type rencontrés.
- Connaître et maîtriser l'incidence des paramètres du procédé concerné.

A l'issue de la formation le participant sera capable de : Souder des assemblages représentatifs de la fabrication.

NIVEAU 3 : (Qualification de soudeur en option à la demande du futur apprenant)

Etre capable de se présenter à l'examen de qualification de soudeur sous l'autorité d'un inspecteur d'un organisme de contrôle agréé par le Ministère de l'industrie.

NIVEAU DE CONNAISSANCES PRÉALABLES REQUIS

- Savoir communiquer en français (lire, écrire, parler)
- Avoir des connaissances de base de prévention
- Ne pas avoir de contre-indication médicale
- Ne pas porter de lentilles de contact
- Pour les formations qualifiantes : test de positionnement

METHODES ET MOYENS PEDAGOGIQUES

Les critères seront définis en amont de la formation afin de déterminer les attentes précises du participant en fonction des travaux de soudures à réaliser en lien avec son secteur d'activité.

La progression pédagogique est individualisée et sur mesure.

Des apports théoriques s'articuleront tout au long du stage avec l'étude de situations exposées par le participant et exploitées sous forme d'exercices pratiques.

La formation est animée et encadrée par des techniciens habilités. Remise au stagiaire supports de cours.

MODE D'ÉVALUATION

- Un test QCM, contrôle des connaissances acquises, correction et commentaires
- Les évaluations pratiques sont faites au travers d'exercices tout au long de la formation
- Un questionnaire qualitatif de la formation est complété par le stagiaire

VALIDATION : Remise d'une attestation de stage

CONTENU DE LA FORMATION

PRÉREQUIS :

Une prédisposition au soudage est requise, avec une bonne dextérité gestuelle et acuité visuelle (de près : naturelle ou corrigée aux moyens de verres adéquats).

FORMATION THEORIQUE :

Technologie de soudage AEE, procédé 111

Les électrodes utilisées

La conservation des électrodes

Les paramètres de réglage

Les différentes positions de soudage

Les types d'assemblages

Les préparations des joints à souder

Les contrôles

Défauts des soudures

Hygiène et sécurité

FORMATION PRATIQUE :

Soudage bout à bout sur tuyauterie acier carbone de différents diamètres et épaisseurs.

Positions d'exécution : PB (piquage), PH (axe horizontal), PC (axe vertical)

Électrodes utilisées : Enrobage rutile et cellulosique

Exercices d'application sur éprouvette de difficultés croissantes et diversifiées.

INFORMATION/ CONSEIL

Ce programme est adaptable et modifiable selon vos besoins.

Épreuve de qualification (en option) et sa Norme à déterminer en fonction de la fabrication de l'entreprise.

NF EN ISO 9606-1 et 9606-2, ATG B540-9 (Norme Gaz), NF EN ISO 24 394 (Norme aéronautique)

DURÉE : A déterminer en fonction des acquis du participant et des objectifs de la formation

NOTA :

Le stagiaire doit venir avec son EPI (combinaison de travail en coton, chaussures de sécurité)