

SOUDAGE PROCÉDÉ MAG FIL FOURRÉ

SESSION PERMANENTE

PUBLIC CONCERNÉ :

Ce stage s'adresse aux personnes qui souhaitent s'initier, se perfectionner, se spécialiser en soudage à l'Arc Électrique sous protection gazeuse avec fil fourré basique, se qualifier ou renouveler leur(s) qualification(s) de soudeur.

OBJECTIFS :

NIVEAU 1

Reconnaître les défauts types rencontrés du soudage
Apporter des solutions aux défauts types rencontrés
Connaître et maîtriser l'incidence des paramètres du soudage MAG

NIVEAU 2 :

Etre capable d'exécuter des soudures de bonnes qualités visuelles en différentes positions.
Etre sensibiliser à la qualité et à l'auto contrôle
Maîtriser en technologie et pratique le soudage MAG

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

ETHODES 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

- 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 du procédé MAG 136 fil fourré
Choix du courant de soudage pulsé ou redressé
Les paramètres de réglages
Les préparations en soudage fil fourré
Les fils fourrés utilisés : rutile, basique
Les gaz utilisés selon les fils et matériaux utilisés
Les différentes positions de soudage
Les contrôles (destructifs, non destructifs)
Défauts des soudures, causes et remèdes
Hygiène et sécurité

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

Soudage de tôles : en angle intérieur recouvrement, bout à bout.
Soudage de tubes : en toutes positions
Position de soudage : à plat, en montant, en plafond, en corniche.
Épaisseur soudée : de 3 à 12 mm
Matériaux : acier carbone, ou inoxydable
Fil fourré basique ou rutile.
Gaz de soudage utilisé : Argon CO²
Les compositions gazeuses seront choisies en fonction des matériaux à souder

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)