

SOUDAGE MIG MAG SEMI AUTOMATIQUE PERFECTIONNEMENT ET PRÉPARATION QUALIFICATION DE SOUDAGE

Selon norme ISO 9606-1-2-3-4, NFA 80-200-1-2
ISO 10901090-1-2-3

Objectifs de la formation

Les capacités professionnelles ciblées sont les suivantes :

- Améliorer sa connaissance technique du procédé
- Perfectionner sa dextérité dans la gestuelle en vue d'améliorer l'esthétisme et la tenue mécanique des cordons (position soudeur, vision du bain, réglage du poste)
- Réaliser des soudures bout à bout, en angle, et d'autres positions spécifiques sur tôles ou tuyauteries et réclamant une maîtrise accrue du geste
- Préparer aux examens de qualification de soudage

Public et prerequis

Soudeur confirmé de production ou de maintenance

Ayant déjà pratiqué ce procédé ou ayant suivi la formation MIG MAG SEMI AUTOMATIQUE INITIATION ou MIG MAG SEMI AUTOMATIQUE PERFECTIONNEMENT

Et visant une ou plusieurs qualifications de soudage suivant une norme ISO 9606-1-2-3-4, NFA 80-200-1-2, ISO 10901090-1-2-3

Modalités d'organisation

Le soudeur doit apporter une pièce d'identité, sa carte VITALE ainsi qu'une photo d'identité. Pour un renouvellement de qualification, la copie de la qualification précédente sera demandée.

Matériel

Le participant doit venir en formation avec son équipement de sécurité :

- bleu de travail avec vêtements coton
- chaussures de sécurité adaptées au soudage

Le centre de formation met à disposition les équipements de protection individuelle suivants : gants, lunettes et cagoules de soudage

Les stagiaires trouveront à leur disposition en atelier : générateur de soudage, meuleuse angulaire, consommables de soudage...

Modalités et délais d'accès

Délai en fonction du projet et du financement. nous contacter

Pédagogie

La formation permet de consolider les fondamentaux théoriques et est axée sur un maximum de pratique.

Accessibilité aux personnes en situation de handicap

Evaluation individuelle de la capacité à suivre la formation



Programme

Rappels sur la définition du MIG MAG SEMI AUTOMATIQUE

- Rappels du principe de fonctionnement et des domaines d'applications
- Rappels des règles d'hygiène et sécurité

Connaitre les spécificités des sources de soudage ainsi que les accessoires, les composants :

- Préparation spécifique des pièces et des bords suivant les épaisseurs et les positions de soudage
- Maîtriser les différents modes de transfert (short arc, globulaire, spray arc)
- Les tâches de soudage
- Le fil (nature, choix)
- Le choix de la torche, de la gaine, du tube contact...
- La ligne de dévidage
- Les moyens de contrôles

Connaitre le rôle de la protection gazeuse, la technique opératoire

- Les gaz de protection et leurs influences

Pratique

- Perfectionnement technique opératoire manuelle (position de soudage, position de torche...)
- Réglages des matériels
- Préparation des assemblages sur tôles d'épaisseurs différentes (et jusqu'à plus de 15 mm) ou produits tubulaires de différents diamètres
- Pointage des pièces
- Réalisation d'assemblages spécifiques
- Positions de soudages : à plat, montante, corniche, plafond...
- Assemblage mono passe, multi passe, passe de pénétration...
- Prévention des risques
- Maintenance des équipements

Spécificités liées à la qualification de soudage

Objectif : vérification de la dextérité et de l'habilité d'un soudeur dans l'exécution d'un travail précis de soudage afin de reconnaître son aptitude à mettre en œuvre des consignes précises

- Présentation de la norme utilisée pour la qualification ainsi que les domaines de validités
- Lecture et interprétation du Descriptif de Mode Opératoire du soudage (DMOS)
- Entraînement aux assemblages de qualifications
- Choix des métaux d'apports en fonction des assemblages de qualifications à réaliser
- Choix des différents gaz de protection
- Précautions à respecter
- Entraînement aux assemblages de qualifications
- Interprétation visuelle des pièces contrôlées et corrections éventuelles
- Contrôles destructifs ou non destructifs des assemblages d'entraînement
- Présentation aux épreuves de qualification(s) auprès d'un organisme d'inspection agréé

Durée

- selon qualification visée
- selon test de positionnement
- selon 1^{ère} présentation ou renouvellement

Il est possible de faire un test de positionnement afin de définir la durée de formation précise.

Tarifs

Voir grille tarifaire Formation Continue.