

Public et prérequis

Soudeur ayant de bonnes connaissances pratiques et technologiques du procédé de soudage TIG sur acier au carbone.

Connaissances pratiques et technologiques du soudage TIG

Les objectifs

Rendre le stagiaire capable d'effectuer le soudage d'éprouvettes en acier conformes à la Norme Européenne NF EN ISO 9606-1.

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

- Matériel de soudage TIG courant redressé / personne.
- Alternance entre apports théoriques et exercices pratiques en atelier.

L'AFPI acm Formation atteste que nos formateurs disposent d'un parcours professionnel significatif en lien avec l'action de formation et de compétences pédagogiques leur permettant de dispenser ce programme.

Programme

Etude sommaire des matériels, des accessoires et des gaz

- Les générateurs de courant de soudage
- Les coffrets de commande
- Les torches
- Les électrodes en tungstène
- Les gaz et mélanges gazeux
- L'équipement de détente des gaz
- Les métaux d'apport
- La sécurité au poste de travail.

Etude des paramètres intervenants

- Les réglages d'intensité
- Le choix de la buse
- Le choix du diamètre de l'électrode et du diamètre du métal d'apport
- Le débit de gaz.

Etude des matériaux

- Désignation et normalisation des aciers non et faiblement alliés.

Pratique du procédé sur aciers

- Types d'assemblages suivant NF EN ISO 9606-1 : BW - FW
- Exercices de soudage sur tubes de différents diamètres en bout à bout et piquage

CENTRES DE FORMATION

Lille, Boulogne, Hénin-Beaumont, Valenciennes, Maubeuge, Cambrai, St-Omer, Calais, Béthune

DURÉE DE LA FORMATION

20 jours

ACCUEIL PSH

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

Les + afpi

- 1300 Jeunes formés par an
- 600 contrats d'alternance à pourvoir
- 750 entreprises partenaires
- Accompagnement individualisé
- Diplômes reconnus par l'Etat

- Savoir-être, management, sécurité
- Pédagogie innovante (par projets, en îlots, projet Voltaire, Olympiades des métiers)
- Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

10 CENTRES

dans le Nord Pas-de-Calais situés au coeur des bassins industriels et d'emploi

- Position de soudage suivant NF EN ISO 9606-1
- Tube en position incliné à 45°(H-L045)
- Tube en position horizontale (PF)
- Tube en position verticale (PC)

Etude des défauts et contrôle des soudures

- Critères d'acceptation des défauts
- Contrôles non destructifs.

Sécurité au poste de travail

Modalité d'évaluation

- Evaluation pratique
- Attestation

Suivi de la formation

Le suivi de l'exécution de l'action se fait par :

- L'émargement de feuilles de présence par chaque stagiaire.
- Fiche d'évaluation de stage

Version documentaire

PR5/ENR/01 V.3