

CONCERNE

Soudeurs, professionnels initiés.
Agents de maintenance, de service de réparation et d'entretien.

PRÉREQUIS

Avoir des connaissances et une pratique des gestes de base.

OBJECTIFS

- Améliorer ses connaissances et compétences pour exécuter des soudures conformes aux exigences spécifiques.
- Optimiser les paramètres de soudage dans un ou plusieurs procédés.

DURÉE

3 jours

SANCTION

Attestation de compétences

PÉDAGOGIE

Rappels théoriques exposés avant et pendant les exercices pratiques.
Cabine, poste de travail, équipements individuels, matières et consommables débités et préparés.
Démonstration et accompagnement pratique du geste, suivi et mesure de la progression.

INTERVENANT :

Nos formateurs, spécialistes des thématiques abordées, sont sélectionnés et évalués au regard de leurs connaissances techniques et pédagogiques.

SUIVI EVALUATION DES ACQUIS :

En début de formation : recueil des attentes et des objectifs individuels des stagiaires.
En fin de formation : tour de table pour relever le niveau d'atteinte des objectifs et réponse aux attentes exprimées.
Evaluation de la satisfaction des stagiaires : fiche d'évaluation Qualité à chaud.
Evaluation des acquis de la formation : fiche de compétences.
Feuille de présence.
Attestation de formation et cas échéant certification de compétence.

ACCESSIBILITE :

Pour les formations se déroulant dans l'entreprise, cette dernière devra s'assurer des conditions d'accessibilité à la formation des personnes en situation d'handicap. Dans nos centres, pour tout handicap, le commanditaire devra informer GEDAF ELSETE pour prévoir les conditions d'accueil, ou contacter notre référent handicap par email info@gedaf.fr

MODALITES ET DELAIS D'ACCES :

Cf proposition commerciale ou calendrier Inter Entreprises.

LIEU

GEDAF /ELSETE

Pôle 2000
Rue des Entreprenants
07130 SAINT PERAY
04.75.81.06.06

CONTENU DÉTAILLÉ

Formation, Théorie

Présentation du soudage.

Analyse et description du procédé choisi.

Matériel.

Poste à souder.

Matières.

Métaux d'apport.

Consommables.

Éprouvettes, tubes. Détendeurs.

Accessoires.

Réglages et paramètres selon différents critères.

Positions de soudage.

Types d'assemblages.

Nuance des matériaux.

Règles d'hygiène et de sécurité.

Pratique

Préparation et réglage du poste, des matières et consommables.

Assemblage de tôles, tubes, bout à bout, en angle, dans les positions et matériaux demandés.

Procédé de soudage réalisé en fonction du choix et du besoin de l'entreprise.

Procédés

Soudage à l'arc :

- Électrodes enrobées SAE
- Semi-automatique MIG-MAG
- Électrodes tungstène TIG

Soudage et brasage à la flamme :

- Oxyacétylénique au chalumeau
- Brasage et soudo-brasage

OPTION : Préparation aux qualifications des soudeurs et braseurs (tarif nous consulter)

Souder et respecter un descriptif de mode opératoire en alliant professionnalisme et qualité suivant le type de qualification souhaitée.

Normes ISO EN 9606-2alu EN 287 1 acier 2 inox.

Spécifications GDF ATG B 540.9.