REF SCT2IN

INITIATION SOUDAGE
TIG (PROCÉDÉS 142-141) CARBONE

Durée :
35 heures (5 jours)

Nombre de stagiaires :
4 à 8

Lieu :
Istres

Prix :
320€ HT / pers / jour (384€ TTC)

Contact :
Imane Baaziz
baaziz@cfaiprovence.com

OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- Préparer les tôles à assembler.
- Equiper la torche TIG en fonction du joint de soudure à réaliser.
- Régler les paramètres de soudage selon un DMOS.
- Réaliser les différents types d'assemblage en soudage à plat ou en position sur tôle et tube.
- Repérer les défauts et y remédier.
- Intervenir en toute sécurité.

PUBLIC

Toute personne souhaitant s'initier au soudage procédé manuel TIG.

PRÉ-REQUIS

- Niveau débutant
- Savoir communiquer en français (lire, écrire, parler)
- Avoir des connaissances de base en prévention
- Ne pas avoir de contre-indication médicale sur le plan respiratoire
- Ne pas porter de lentilles de contact
- Se munir de ses lunettes de correction visuelle (de près)

PROGRAMME

Technologie du soudage TIG :
- Définition du soudage TIG
- Les appareils de soudage
- Les réglages
- Les électrodes
- Le gaz de protection
- Généralités sur les aciers inoxydables
- Le mode opératoire
- Les défauts des soudures : les remèdes

Différents types d'assemblages :
- Lignes de fusion, sans et avec métal d'apport.
- Soudage en angle intérieur, à plat.
- Soudage à clin ou à recouvrement
- Soudage de tube sur tôle.
- Soudage en angle extérieur, à plat.
- Soudage bout à bout, à plat.

Prévention des risques professionnels :
- La sécurité appliquée au soudage électrique, procédé TIG.

MÉTHODE ET MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Un atelier de 800 m² avec une zone soudure équipée de 16 cabines de soudure.
- Chaque cabine est équipée de tout type de gaz et de poste à souder, un établi, un extracteur d'air, des outillages. Les consommables, les gants et les lunettes de protection sont fournis. Les stagiaires doivent se munir d'une combinaison de travail en coton et de chaussures de sécurité.
- Une salle de soudure en réalité virtuelle avec 4 postes de travail.
- La formation alterne théorie et pratique en atelier suivant une progression pédagogique.
- La formation est animée et encadrée par des techniciens habilités.

ÉVALUATION DE LA FORMATION

- Contrôle visuel des pièces.
- Vérification des connaissances et des compétences tout au long de la formation par un questionnement et des exercices pratiques en atelier.

FORMALISATION À L'ISSUE DE LA FORMATION (DIPLÔME, CERTIFICATION...)

- Attestation des acquis de la formation.
- Attestation de fin de formation.