

Perfectionnement au soudage MAG 135-138, en positions, des tôles d'acier d'épaisseur inférieure à 3 mm

■ PUBLIC CONCERNÉ

Public sachant souder au MAG à plat des tôles d'acier d'épaisseur ≤ 3 mm.

■ PRÉREQUIS

Savoir souder à plat en MAG des tôles d'acier d'épaisseur ≤ 3 mm ou avoir suivi la formation MAG1-ACIER.

■ OBJECTIFS

À l'issue de la formation, vous serez capable :

- d'expliquer les principes et la technologie élémentaire du procédé de soudage MAG
- de rédiger un DMOS
- de lister et appliquer les règles d'hygiène et de sécurité liées à une opération de soudage MAG
- d'effectuer un assemblage soudé en MAG en position de tôles d'acier d'épaisseur ≤ 3 mm.

■ CONTENU

COURS THÉORIQUES

- Principaux domaines d'application du procédé
- Installation du poste et des pièces à souder et principe de base du procédé
- Principes d'hygiène et sécurité
- Exemples d'applications type
- Défauts types, moyens de les éviter et bases de l'examen visuel
- Rédaction d'un DMOS.

TRAVAUX PRATIQUES EN CABINE DE SOUDAGE

- Prise en main des cabines individuelles et/ou de l'environnement reconstitué
- Réalisation de soudure au procédé MAG 135 et/ou 138 :
 - En angle intérieur en montante (PF)
 - En angle intérieur en corniche (PC)
 - En angle intérieur au plafond (PE)
 - En angle intérieur en descendante (PG)
 - A clin en montante (PF)
 - A clin en corniche (PC)

- A clin au plafond (PD)
- A clin en descendante (PG)
- En angle extérieur en montante (PF)
- En angle extérieur en corniche (PC)
- En angle extérieur au plafond (PE)
- En angle extérieur en descendante (PG)
- Bout à bout en montante (PF)
- Bout à bout en corniche (PC)
- Bout à bout en descendante (PG)
- Bout à bout au plafond (PE).
- Synthèse finale remise à l'état initial du poste de travail.

MATÉRIAUX TRAVAILLÉS

- Aciers non alliés (exemple : type S235 JR) d'épaisseur ≤ 3 mm.

Maîtriser les réglages de son poste pour réaliser des soudures de qualité sur des assemblages en positions sur des tôles d'acier.

MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Formation individualisée : une pédagogie par objectifs est mise en œuvre
- Formation articulée entre théorie et travaux pratiques, suivant une progression de difficultés en cabine de soudage et/ou en environnement reconstitué
- Formation animée et encadrée par des formateurs habilités et experts dans leur domaine
- Suivi des acquis à chaque étape
- Évaluation intermédiaire débouchant sur une éventuelle redéfinition de la durée et des objectifs initialement fixés.

ÉVALUATIONS DES ACQUIS

- Échanges avec le formateur durant toute la formation (fiche de suivi de la progression pédagogique)
- Validation des acquis par un test final.

POUR ALLER PLUS LOIN

- MAG1-ACIER.

Code stage

Durée

Tarif HT

Contact

MAG3-ACIER

5 jours (35 h)

Nous contacter pour obtenir un devis personnalisé.

Nous contacter : 03 82 59 49 28