PRATIQUE DU SOUDAGE

Soudeur Industriel - Secteur transport / ferroviaire

Maîtriser le soudage à plat et dans toutes les positions des tôles et tubes inox, acier, aluminium, de forte épaisseur, selon plusieurs procédés (MIG, MAG).

PUBLIC CONCERNÉ

Tout public.

PRÉREQUIS

- Aucun pour le bloc 1, avoir suivi le bloc numéro 1 du soudeur industriel pour accéder au bloc 2.

OBJECTIFS

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

Bloc 1 :

- de préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité
- de préparer les pièces et éléments à positionner et à assembler
- de réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail.

Bloc 2 :

- de régler les paramètres de soudage
- de réaliser un positionnement d'éléments sur un ensemble ou sous ensemble partiellement soudé
- de réaliser les soudures sur un ensemble préassemblé sur au moins un procédé de soudage
- de contrôler la qualité des travaux de soudure.

CONTENU

SOUDEUR INDUSTRIEL - BLOC 1 - MODULE GÉNÉRIQUE (126 H)

PARTIE 1 : E-LEARNING ET ATELIER (105 H)

E-LEARNING THÉORIE DU SOUDAGE

PRATIQUE EN ATELIER - SOUDAGE À PLAT DE TÔLES

Pour accéder au détail de chaque procédé, cliquez sur les liens ci-dessous :

- AEE1-ACIER (35 h)
- MAG2-ACIER (35 h)
- TIG1-ACIER (35 h)

PARTIE 2.1 : THÉORIE EN SALLE DE COURS (21 H)

THÉORIE DU SOUDAGE ET DE SES IMPERFECTIONS (DÉFAUTS)

- Introduction
- Défauts géométriques
- Défauts de structure métallurgique
- Contraintes et déformations
- Quizz.

THÉORIE DU SOUDAGE À L'AEE-TIG-MAG

- Introduction
- Principe
- Hygiène et sécurité
- Application
- Défauts types.

THÉORIE DES PROCÉDÉS USUELS DE CND

- Quiz de démarrage
- Introduction aux CND
- Présentation générale.

MÉTALLURGIE

- Propriétés des aciers
- Notions de rupture fragile ou ductile
- Essais mécaniques
- Métallurgie des aciers et soudabilité.

ÉTUDE DE CAS

- Fabrication d'une conduite forcée.

COMPLÉMENTS THÉORIQUES

- Désignation des aciers
- Lecture de plan.

QCM PARTIE 2.1

MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Formation individualisée : une pédagogie par objectifs est mise en œuvre.
- Formation articulée entre théorie et mise en pratique approfondie, 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.

ÉVALUATIONS DES ACQUIS

- Échange avec le formateur durant toute la formation (Fiche de suivi de la progression pédagogique)
- Rédaction d'un livret de suivi de la progression pédagogique et des travaux réalisés en entreprise
- Validation des acquis par un examen final (Titre paritaire à finalité professionnelle).

SOUDAGE DES MÉTAUX

Code stage	Durée	Tarif HT	Contact
SI-TRANSP	455 h	Nous contacter pour obtenir un devis personnalisé.	Nous contacter : 03 82 59 49 28

SOUDEUR INDUSTRIEL - BLOC 2 - SECTEUR TRANSPORT / FERROVIAIRE (329 H)

PARTIE 2.2 : THÉORIE EN SALLE DE COURS (7 H)

QUALITÉ

- Introduction à la qualité en soudage et descriptif d'un mode opératoire de soudage
- Généralités
- Exigences de qualité en soudage
- DMOS, QMOS
- Qualification de soudeur
- Rappel : Règles pratiques d'hygiène et sécurité.

COMPLÉMENTS THÉORIQUES

- Symbolisation des soudures.

QCM PARTIE 2.2

PARTIE PRATIQUE (308 H)

PARTIE PRATIQUE EN ATELIER - SOUDAGE À PLAT ET EN POSITION DE TÔLES ET DE TUBES

Pour accéder au détail de chaque procédé, cliquez sur les liens ci-dessous :

- MAG4-ACIER (28 h)
- MAG6-ACIER (21 h)
- MAG8-ACIER (28 h)
- MAG2-INOX (21 h)
- MAG4-INOX (28 h)
- MAG6-INOX (21 h)
- MAG8-INOX (28 h)
- MIG2-ALU (28 h)
- MIG4-ALU (28 h)
- MIG6-ALU (28 h)
- MIG8-ALU (28 h)

EXAMEN BLANC ET RÉVISIONS (35 H)