



52 - Soudage à la glace

Contrainte d'environnement

- Durée** : A partir de 5 jours (selon le niveau initial du bénéficiaire)
- Lieu** : Nancy
- Tarif** : Voir grille tarifaire
- Disponibilités et délais d'accès** : Proposition de session sous un mois

BÉNÉFICE POUR L'ENTREPRISE

La formation permet d'entraîner un soudeur qualifié au soudage avec une gêne opératoire imposant l'utilisation d'un miroir pour voir son bain de fusion. Cette formation permet d'acquérir un réflexe de type écriture inversée.

MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Support de formation
- Entraînement pratique en box de soudage ou en atelier

MÉTHODOLOGIE

- Pratique en atelier

PUBLIC CIBLE

- Soudeur qualifié

PRÉREQUIS

- Maîtriser les savoirs de base: lire, écrire, compter en français
- Soudeurs qualifiés à minima en ISO 9606-1 141 T BW FM1 ou EN ISO 9606-1 141 T BW FM5

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Évaluation pratique
- Contrôle visuel
- Contrôle ressage

LIVRABLES

- Compte rendu d'évaluation



Objectifs pédagogiques

À la fin de la formation, les participants seront capables de :

- Maîtriser la réalisation du soudage « à la glace » sur des soudures bout à bout avec le procédé TIG

Domaine d'application :
Soudures proches d'une paroi, d'un plancher ou d'équipements conduisant le soudeur à utiliser un miroir pour réaliser une partie de la soudure



Contenu

Le soudeur doit réaliser le coupon d'habilitation « 51 – Gêne opératoire » avec l'aide d'un miroir pour la partie en faible accessibilité. Il devra s'entraîner à retrouver le réflexe de type « écriture inversée » dans la journée de réalisation de la soudure et si possible juste avant la soudure de production.

Coupons d'habilitations	
Nombre d'assemblage	1 soudure à réaliser
Type d'assemblage	Tube bout à bout
Nuance	Suivant les domaines de validité pour le matériau d'apport de la NF EN ISO 9606-1
Épaisseur	Toutes les épaisseurs
Diamètre	Tous les diamètres
Procédé	TIG (pénétration et soutien) et indifférent (remplissage et finition)
Position	Toutes

Pour le dossier d'habilitation, il sera nécessaire de prendre une photo démontrant les distances assemblages/paroi et du soudeur en position faible accessibilité en cours de soudage et avec l'utilisation d'un miroir.