

Découverte du soudage

(TIG, Electrode Enrobée, MIG/MAG)

BÉNÉFICE POUR L'ENTREPRISE

La formation permet de s'initier aux gestes techniques afin de découvrir ce qu'implique le soudage manuel et ses limites de mise en œuvre.

 **Durée : 3 jours (21h)**

 **Lieu : Nancy ou site client**

 **Tarif : Voir grille tarifaire**

 **Disponibilités et délais d'accès :**
Proposition de session sous un mois

MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Découverte pratique en box de soudage ou en atelier
- Pédagogie participative

MÉTHODOLOGIE

- Pratique en atelier

PUBLIC CIBLE

- Tout public

PRÉREQUIS

- Maîtriser les savoirs de base: lire, écrire et compter en français

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Évaluation pratique

LIVRABLES

- Support de formation
- Attestation de formation

POUR ALLER PLUS LOIN

- Parcours de formation sur un ou plusieurs procédés de soudage



Objectifs pédagogiques

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

- Connaître les différents procédés
- Connaître l'équipement spécifique du soudeur
- Comprendre les contraintes et l'environnement de l'activité soudage en situation
- Connaître les risques liés à l'activité
- Connaître les différents procédés
- Connaître l'équipement spécifique du soudeur
- Comprendre les contraintes et l'environnement de l'activité soudage en situation
- Réaliser une première soudure pour chaque procédé



Contenu

- **Sensibilisation sécurité**
 - Equipement de Protection Individuel et Collectif
 - Règles sécurité (risques liés à l'arc, à la chaleur, au courant électrique, fumées et gaz)
- **Découverte des équipements du soudeur**
 - Poste à souder
 - Affuteuse tungstène
 - Meuleuse
- **Théorie (TIG, EE, semi-automatique)**
 - Présentation du procédé
 - Influences des paramètres de soudage (intensité, tension, gaz, enrobé)
 - Domaine d'application
 - Installation
 - Types de défauts / Provenances / Contrôles
- **Entrainement pratique (TIG, EE, semi-automatique)**
 - Interprétation d'un DMOS
 - Utilisation de la plage de réglage du poste et du choix du métal d'apport recommandé par le DMOS.
 - Précautions spécifiques aux aciers inoxydables (Propreté, Préparation, Gaz envers)
 - Préparation des pièces
 - Soudage de tubes ou de tôles
 - Inspection visuelle