

Soudage Fil fourré ou MIG ou MAG

BÉNÉFICE POUR L'ENTREPRISE

La formation permet d'initier ou de perfectionner votre collaborateur en fonction de son niveau initial en soudage fil fourré, MIG ou MAG. La durée et les objectifs seront adaptés selon le profil.

MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Support de formation
- Cas pratiques sur maquette
- Pédagogie participative
- Évaluation et suivi de progression

PUBLIC CIBLE

- Soudeur

PRÉREQUIS

- Aucun

POUR ALLER PLUS LOIN

- Accompagnement terrain
- Formation perfectionnement

ÉVALUATION

- Feuille de présence
- Contrôle de connaissance
- Évaluation globale par le formateur

LIVRABLES

- Support de formation
- Attestation de formation
- Certificat de Qualification de soudeur (en option)



Personne en situation de handicap ?
N'hésitez pas à nous contacter.

Durée : à partir de 5 jours (35h)

Lieu : Nancy

Tarif inter-entreprises : 1480€ /semaine et /personne

Dates : Nous contacter
Délai d'accès : proposition de session sous 1 mois.



Objectifs pédagogiques

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

- Connaître les spécificités du procédé fil fourré ou MIG ou MAG (choix du gaz, aménée de fil, sens du progression, modes de transfert d'arc, ...) et mettre en œuvre les bonnes pratiques
- Réaliser la soudure selon un DMOS
- Acquérir la gestuelle spécifique au procédé
- Comprendre l'influence des paramètres de soudage
- Connaître les risques de l'activité de soudage et appliquer les parades associées.



Contenu

— Théorie

- Sécurité de l'environnement de travail et du procédé (risques liés à l'arc, à la chaleur, au courant électrique, fumées et gaz émis, ...)
- Qualité (Lecture de DMOS, DSI, FSS, classement des soudures,...)
- Réglages du poste à souder (modes de transfert d'arc)
- Défectologie du soudage (collages, soufflures, inclusions, morsures, caniveaux, ...)
- Métallurgie
- Spécificités du procédé et équipement (choix du gaz, aménée de fil, sens du progression,...)

— Pratique

- Réglage du poste à souder
- Réglage de l'aménée de fil (gaine, galets, tension des galets,...)
- Réalisation d'éprouvettes adaptées au niveau attendu (mise en œuvre du procédé, gestuelle spécifique,...)
- Utilisation du DMOS (choix du métal d'apport, plage d'intensité, ...)
- Analyse des Contrôles Non Destructifs et Destructifs des soudures réalisées
- Réparation des défauts de soudage
- Maintenance des équipements de soudage
- Passage de la qualification soudeur (en option)

Référente Pédagogique : Marjorie BEAUDOING
06 73 06 52 78 - marjorie.beaudoin@fivesgroup.com

