

## SOUDEGE POUR TECHNICIEN DE MAINTENANCE PROCEDES : ARC, SEMI-AUTO, TIG



### OBJECTIFS

- Préparer les pièces à souder et les mettre en position.
- Régler son poste à souder suivant l'épaisseur et la matière de la pièce, le type de métal, ...
- Vérifier la conformité de sa pièce aux exigences définies tout en assurant sa propre sécurité et celle de son environnement.
- Maîtriser la gestuelle nécessaire à la réalisation de soudures sur pièces unitaires



### METHODES PEDAGOGIQUES

- Formation individualisée interactive, elle associe la diffusion de données techniques et technologiques avec les situations pratiques relatives aux activités des stagiaires
- Support de cours
- Installations industrielles de soudage



### PREREQUIS

- Maîtriser les savoirs de base



### RECONNAISSANCE A L'ISSUE DE LA FORMATION

- Attestation de capacités



### MODALITES PRATIQUES

**Durée** : 5 jours soit 35 heures

**Calendrier** : Nous contacter

**Lieu** : AFPI LDA

**Tarif** : à partir de 330€/jour/personne



### PROGRAMME

#### Possibilité de se former sur 2 à 3 procédés au cours de la formation

Echange avec le participant en début de séance, progression personnalisée

#### Technologie générale :

- Notions de métallurgie.
- Classification, normalisation des métaux utilisés
- Différents types d'assemblage.

#### Sécurité dans le soudage à l'arc :

- Rayonnement de l'arc : effets, dangers, prévention
- Danger lié à l'utilisation de courant électrique,
- Les protections individuelles

#### Technologie des procédés choisis : ARC, SEMI-AUTO, TIG

- Principe du procédé.
- Etude sommaire de l'installation,
- Paramètres de soudage,
- Mode opératoire de soudage (analyse et réalisation).
- Préparation des bords à souder.
- Défauts et remèdes rencontrés en soudage.

#### Pratique du soudage (90 % du temps de formation)

Maîtrise des réglages et gestuelles pour l'exécution de différents assemblages correspondant aux activités du participant

- . Tôles bout à bout
- . Tôles en angle
- . Tubes bout à bout
- . Tubes sur piquage

Les positions de soudage : axe horizontal, vertical, ...

Contrôle visuel (être en mesure d'identifier une bonne soudure)  
Identifier les défauts et y remédier, réagir face à un aléa  
Partage d'expérience et conseils du formateur tout au long de la formation

Pour les personnes en situation de handicap, nous contacter.

