

Pass Régional

SOUDAGE TIG SUR ACIER NOIR ET INOX

DURÉE : de 3 à 6 semaines selon niveau

LIEU : Chantepie (35135)

DATES : entrées et sorties permanentes
nous contacter

Tout public - 6 semaines

Soudeur TIG pas ou peu qualifié - 3 semaines

EN RÉSUMÉ :

Répondre aux besoins des entreprises du Grand Ouest. Ce PASS est également valable dans d'autres régions de France. Il vous donne polyvalence et opportunités professionnelles. Selon ISO9606-1.

Objectifs pédagogiques

Cette formation vise à :

- Découvrir ou approfondir la terminologie et la technologie du procédé TIG
- Maîtriser les paramètres de soudage et affiner ses choix
- Acquérir une pratique ou la perfectionner
- Connaître et appliquer les règles d'hygiène et de sécurité

- S'entraîner et se préparer aux épreuves suivantes, sur tubes en acier noir et acier inoxydable, en position HLO45 :

7 QS (5 Tubes, 2 angles) :

FM5 Inox :

- Ø 21.3 x 1.6
- Ø 50 x 1
- Ø 48 x 3.2
- + Angle 2 à 4 mm

FM1 Acier Noir :

- Ø 60.3 x 5.5
- Ø 21.3 x 2.3
- + Angle 4 à 8 mm

Contenu général

- Identifier et entretenir le poste TIG
- Régler le générateur et les consommables
- Appliquer un DMOS
- Travailler les différentes positions sur tubes et tôles
- Application des règles d'hygiène et de sécurité (port d'EPI, protection respiratoire et gestion des déchets, etc.)

- Préparer les pièces à souder
- S'entraîner aux gestes
- Identifier et corriger les défauts
- Mettre en œuvre des réparations
- Préparation aux épreuves en vue d'une qualification (le cas échéant)
- Passage de qualification devant l'inspecteur du bureau de contrôle

PASS régional

TOTAL : 6 SEMAINES (210H)
TOTAL : 3 SEMAINES (105H)

Contenu	Méthodes pédagogiques	Outils pédagogiques	Evaluations	Durée Niveau 1	Durée Niveau 2
<p>Découvrir ou approfondir la terminologie et la technologie du procédé TIG</p> <p>Maitriser les paramètres de soudage et affiner ses choix</p> <p>Acquérir une pratique ou la perfectionner</p> <p>Connaître et appliquer les mesures d'hygiène et de sécurité</p> <p>S'entraîner et se préparer aux épreuves suivantes, sur tubes en acier noir et acier inoxydable, en position HLO45 :</p> <p>7 QS (5 Tubes, 2 angles) :</p> <ul style="list-style-type: none"> FM5 Inox : Ø 21.3 x 1.6 Ø 50 x 1 Ø 48 x 3.2 + Angle 2 à 4 mm FMI Acier Noir : Ø 60.3 x 5.5 Ø 21.3 x 2.3 + Angle 4 à 8 mm 	<p>Expositive et expérimentale</p>	<p>Supports de cours + supports réels</p>	<p>Document de suivi de soudure</p>	<p>7h</p>	<p>3h</p>