

Perfectionnement Soudage 311

SOUDAGE OXYACÉTYLÉNIQUE [311]

DURÉE : à partir de 3 jours (21h)

LIEU : Chantepie (35135)

DATES : entrées et sorties permanentes
nous contacter

Soudeurs ayant déjà pratiqué le procédé
Chalumeau

EN RÉSUMÉ :

Se perfectionner au soudage oxyacétylénique sur tôle acier, affiner les réglages et maîtriser les techniques de préparation et d'exécution.

ISO 9606-1, ATG B.540-9

Objectifs pédagogiques

Cette formation vise à :

- Approfondir la technologie du procédé
- Maîtriser les réglages et les consommables adaptés
- Connaître et appliquer les règles d'hygiène et de sécurité
- Perfectionner sa technique selon les assemblages

Contenu général

La théorie est intégrée à la pratique, selon les besoins :

- Revue du poste et de ses éléments (détendeurs, flexibles, chalumeau...)
- Entretien du matériel
- Réglage des pressions gaz, mise en service et sécurité
- Choix des buses, baguettes, et réglage de la flamme
- Préparation des pièces : chanfreins, ajustement, blanchiment
- Application des règles d'hygiène et de sécurité (port d'EPI, protection respiratoire et gestion des déchets, etc.)
- Soudure en mono ou multipasses sur tôle acier
- Travail en différentes positions
- Lecture et application d'un DMOS
- Contrôle visuel, analyse et correction des défauts
- Réalisation de réparations
- Préparation aux épreuves en vue d'une qualification (le cas échéant)

Perfectionnement TIG / MIG-MAG / AEE [311]

TOTAL : 3 JOURS (21H)

Contenu	Méthodes pédagogiques	Outils pédagogiques	Evaluations	Durée
Approfondir la terminologie et la technologie du procédé	Expositive	Supports de cours		1h
Maîtriser les paramètres de soudage et affiner ses choix	Expositive et expérimentale	Supports de cours + supports réels		2h
Connaître et appliquer les mesures d'hygiène et de sécurité	Expérimentale		Document de suivi de soudure	1h
Perfectionner sa pratique		Supports réels		10h (+ ou - 7h si pas de QS)
Si qualification(s) : s'entraîner et se préparer à/aux épreuve(s)		DMOS	Attestation(s) délivrée(s) par le bureau de contrôle selon norme ISO9606-1 ou ATG B.540-9	De 4h à 7h