

SE QUALIFIER EN SOUDURE SUR PROCEDES TIG / EE / MIG-MAG

(SUIVANT NF EN ISO 9606-1, 9606-2*)

OBJECTIFS :

- Exploiter un DMOS et un QMOS – La qualité et les normes en soudage,
- Réaliser la soudure conformément à la demande sur éprouvette normalisée,
- Reconnaître les différents défauts de soudure, en identifier les causes et apporter des améliorations,
- Appliquer les règles d'hygiène et de sécurité,
- Appliquer les règles d'entretien du poste à souder.



PUBLIC

- Soudeur expérimenté.



PRÉREQUIS

- Avoir le niveau de connaissances théoriques et pratiques du programme « Se perfectionner en soudure ».



STAGIAIRES PAR SESSION

- De 6 à 8 stagiaires.



DURÉE

- A définir suivant analyse de la demande entreprise et/ou évaluation pré-formative du salarié.



MÉTHODES ET MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Apports théoriques, échanges d'expériences, analyse de pratiques,
- Mise en situation professionnelle en cabine de soudage avec exercices individualisés,
- Formateurs professionnels expérimentés en chaudronnerie et en soudure.



ÉVALUATION DES ACQUIS

- QCM, Questionnements et observations au poste de travail.

CONTENU DE LA FORMATION

Rappels théoriques sur la technologie de soudage en fonction de la demande.

La qualité et les normes en soudage :

- DMOS / QMOS
- Normes de soudage / QS

*NF EN ISO 9606-1 : Epreuve de qualification des soudeurs (Soudage par fusion des aciers).

*NF EN ISO 9606-2 : Epreuve de qualification des soudeurs (Soudage par fusion des aluminiums et des alliages).

Exercices d'entraînement sur éprouvettes normalisées en fonction du type de qualification préparée.

Le contrôle des soudures :

- Les défauts de soudure,
- Les contrôles réalisés sur les soudures.

EN COMPLÉMENT sur le thème

Autres formations proposées en Intra-Inter-entreprises :

- Découvrir les techniques de contrôles non destructifs par ressuage et par radiographie,
- Préparer une certification COFREND en ressuage, radiographie.