PERFECTIONNEMENT AU SOUDAGE PAR PROCÉDÉ

Industrie

Objectifs

Exécuter les opérations courantes de soudage selon l'un des procédés de soudage sur une grande variété de cas : géométrie, matériaux (TIG, MIG-MAG, oxyacéthylénique, électrode enrobée).

Contenus

– Principes, fonctionnement, entretien d'un poste – Paramétrage de soudage – Réglages (ampérage, choix des buses et des électrodes) – Hygiène et sécurité du soudeur (environnement et protection individuelle) – Assemblage des éléments d'une structure mécano-soudée – Possibilité de soudage sur tôle et tube acier, alu ou inox En fonction du procédé choisi : – Soudage au chalumeau oxyacéthylénique, brasage, soudo-brasage – Soudage à l'arc à électrode enrobée des éléments de tuyauteries et sur tôles, en toutes positions – Soudage TIG des éléments de tuyauteries et sur tôles, en toutes positions – Soudage semi-automatique en MIG/MAG (fil massif et fil fourré rutile) en toutes positions

Pré-requis

Avoir les bases d'un procédé de soudage courant.

Public concerné

Validation

Attestation de compétences. Certificat de qualification de soudeur selon la norme NF EN ISO 9606-1 "le cas échéant"

Formation réalisée par
GRETA Auvergne

Site de formation

Contact

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
Liberté
Égalité
Fraternité

RÉSEAU greta AUVERGNE