

PERFECTIONNEMENT AU SOUDAGE PAR PROCÉDÉ



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, oxyacéthylique, 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 oxyacéthylique, 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.

Modalités et délais d'accès à la formation

Entretien et test de positionnement Délais d'accès à la formation : nous consulter

Public concerné

Tout public, Salariés, Demandeurs d'emploi, Public spécifique

Accessible aux personnes handicapées

Durée

- Nombre d'heures en centre : variable selon positionnement
- Nombre d'heures au total : variable selon positionnement

Dates

Aucune session enregistrée à ce jour.

Méthodes pédagogiques

- Alternance d'apports théoriques et d'applications pratiques sur le procédé choisi.

Modalités d'évaluation

- Contrôle en cours de formation
- Examen final

Validation

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

Modalité de financement

- Financement individuel
- Plan de développement des compétences
- Financement Pôle Emploi

Tarif

variable selon procédé choisi
Complément sur le tarif : personnalisable en fonction du statut du candidat

Résultat(s)

Taux de satisfaction stagiaires GRETA Dore Allier: 96 %