Ref. formation 201802032120

préparation qualification soudeur arc électrode enrobée suivant EN ISO 9606-1

Financement

Formation professionnelle continue
Non conventionnée / sans dispositif

Organisme responsable et contact

CONTECH-FORMATION
patrice Lacoste
06.28.71.31.43
contech-formation@orange.fr

Accès à la formation

Publics visés :

Demandeur d'emploi
Jeune de moins de 26 ans
Personne handicapée
Salarié(e)
Actif(ve) non salarié(e)

Sélection :

Tests
Entretien

Niveau d'entrée requis :

Sans niveau spécifique

Conditions d'accès :

sans condition

Prérequis pédagogiques :

Non renseigné

Contrat de professionnalisation possible ?

Non

Objectif de la formation

Niveau 1 : ? Maîtriser en pratique le procédé A E E sur des aciers carbone. ? Identifier les différents types d'électrodes et leur utilisation. ? Connaître l'incidence des paramètres de soudage ? Effectuer un contrôle visuel des soudures Niveau 2 : ? Avoir une connaissance technologique du procédé, phase déterminante pour assurer une soudure de qualité ? Maîtriser la pratique du procédé en rapport avec les besoins du service ? Maîtriser en technologie et en pratique le procédé AEE sur des aciers carbone ? Déterminer l'incidence des paramètres de soudage AEE ? Apporter des solutions aux problèmes rencontrés ? Souder des tuyauteries en toutes positions tous diamètres et différentes épaisseurs Niveau 3 : Passage d'un essai de qualification suivant la norme NF EN ISO 9606-1

Contenu et modalités d'organisation

FORMATION TECHNOLOGIQUE ARC Générateurs de soudage ? Les différents types de générateurs ? Plaque signalétique des appareils ? Critères pour le choix d'un générateur Electrodes ? Enrobage rutile, basique cellulosique etc. ? Domaines d'applications et particularité d'emploi de l'enrobage cellulosique etc. ? Fusion de l'électrode ? Symbolisation de l'électrode rutile ou basique et cellulosique etc. Paramètres de soudage ? Choix du diamètre de l'électrode ? Choix de l'intensité ? Méthodologie de recherche des paramètres Accessoires pour le soudage ? Porte électrodes ? Prise de masse Préparation des bords ? Angles de chanfrein ? Préparation en fonction du diamètre de l'électrode Méthode de soudage Défauts des soudures ? Inclusions ? Soufflures ? Collage FORMATION PRATIQUE La formation étant individualisée, chacun des participants évoluera à son rythme dans la progression pédagogique. Rappel technologique et principes de réglage des générateurs. Matériaux et dimensions Tôles Tubes Ø 114,3 à 168,3 Epaisseur de 3 à 8,8 Nuances des matériaux S235 (acier) Types de joint : Bout à bout bords chanfreinés Position : PC PH HLO45 Contrôle des assemblages Visuel Analyse des défauts

Parcours de formation personnalisable ? **Oui** **Type de parcours** **Individualisé**

Validation(s) Visée(s)

> Attestation de fin de formation

Et après ?

Suite de parcours

Non renseigné

Calendrier des sessions

Numéro Carif	Dates de formation	Ville	Organisme de formation	Type d'entrée	CPF	Modalités
00083351	du 01/01/2018 au 31/12/2025	SERRES CASTET (64)	CONTECH-FORMATION		Non éligible	FPC