

Initiation et renforcement au Soudage Arc électrique

TIG 141 et 111 à l'électrode enrobée **Préparation Réglage des paramètres de Soudage**

*Ce programme vous permettra d'augmenter votre niveau de compétence en soudure à l'arc électrique
Vous serez capable de conduire les postes de soudage à l'arc électrique TIG et 111 en toute autonomie*

DUREE :	4 jours soit 28 heures (Les jours peuvent être consécutifs ou non consécutifs).
PUBLIC :	Toute personne devant réaliser des Soudages à l'Arc électrique
PRE-REQUIS :	Il sera déterminé avec le Formateur en fonction du niveau de départ et des objectifs à atteindre
MATERIEL NECESSAIRE POUR POUVOIR SUIVRE LA FORMATION :	<p>Matériel que les stagiaires doivent avoir obligatoirement pour pouvoir réaliser la formation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les EPI : Bleu, chaussures de sécurité, gants, lunette de meulage, des protections auditives (casque anti bruit), - Une cagoule de soudage Christo-liquide par stagiaire, un pique laitier, une brosse métallique et un poste de soudage à l'arc électrique complet (générateur, câble et masse, Torche et consommables TIG, câble et porte électrodes, électrodes rutiles et basiques). - Une meuleuse électro- portative équipée de disques de tronçonnages, de meulages ou d'ébavurages pour la préparation des bords et pour le nettoyage des soudures. - Matière d'œuvre : éprouvette de 250 mm de long.
COÛT :	Voir selon devis joint de SESAME.
OBJECTIF :	<p>Les objectifs de la formation sont :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Acquérir la dextérité indispensable à l'exécution d'un cordon de soudure suivant le procédé de soudage sur des éprouvettes ou des éléments en acier ou en acier inoxydable en position. - Réaliser des travaux de soudage en respectant les règles d'exécution garante de la qualité et de la sécurité du soudeur et de l'assemblage. - Choisir le procédé de soudage adapté à la fabrication. - Maîtriser le réglage du poste de soudage en fonction des paramètres de fabrication. - Choisir les préparations des bords suivant le procédé de soudage, la matière, l'épaisseur des joints et la position des pièces. - Contrôler le cordon de soudures après son exécution. - Savoir stocker et remonter les informations.

Initiation et renforcement au soudage Arc électrique

TIG 141 et 111 à l'électrode enrobée **Préparation Réglage des paramètres de Soudage**

DELAID'ACCES :	Proposition de dates : En consultation après la validation du projet.
MODALITES PEDAGOGIQUES ET TECHNIQUES :	<ul style="list-style-type: none"> - Mise en place de cours théoriques sur les procédés de soudage 141 et 111, et le contrôle des cordons de soudures. - Mise en place des essais pour faire apparaître les défauts dus au soudage sur les éprouvettes en acier afin de remédier à la formation du Stagiaire dans l'exécution d'un cordon de soudure. <p>Mise en place d'un classeur pour stocker les informations en vue de son utilisation future par le stagiaire ou une autre personne.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Préparation d'exercices pour atteindre les objectifs. - Evaluation des connaissances des stagiaires, questionnaires et TP. - Analyse des résultats. - Mise en application des nouvelles connaissances.
	<ul style="list-style-type: none"> - Support Cours sur papier. - Ordinateur pour visualiser les vidéos si nécessaire - Tableau Velléda pour les explications - Eprouvettes de soudages suivant les positions préparées par le formateur. - Tableau pour transcrire les différents réglages suivant l'épaisseur et la position de la soudure.
MODALITES D'EVALUATION :	<p>Pour le suivi de la formation, le Formateur met en place un classeur de formation avec un programme, le sommaire, les différents cours, les fiches de TP ainsi que les fiches d'évaluation.</p> <p>L'acquisition des compétences se fera progressivement tout en encourageant le stagiaire dans son évolution. Chaque étape sera transcrite dans un tableau pour être vu et connu du stagiaire. Un exemplaire sera pour le stagiaire, pour SESAME et pour l'entreprise s'il en fait la demande.</p>
DISPOSITIF DE SUIVI DE L'ACTION	<p>Feuilles de présence signées par demi-journée</p> <p>Fourniture d'une attestation de présence de fin de stage</p>

CONTENU DU PROGRAMME

(Voir le tableau ci-joint)

VOTRE FORMATEUR

Notre formateur en poste depuis 10 ans est Professeur en Lycée Professionnel et formateur au CFAI. Spécialiste Génie industriel et structures métalliques, il comptabilise 12 ans d'expérience en Entreprise de chaudronnerie.

FICHE DE DEROULEMENT DES JOURNEES DE FORMATIONS

DUREE : Quatre journées de formation de 7 heures soit 28 heures (3h 30 en salle et 24h 30 en atelier)

Heures 28h00	ETAPES	ACTIVITE PROFESSEUR	ACTIVITE ELEVES	MATERIEL ET DOCUMENT UTILISE	CONNAISSANCES APPORTEES	OBSERVATION
Journée N°1 Atelier Séance 1,30h	Définition et Présentation du poste de soudage à l'atelier	Distribue les dossiers de travail et aide le stagiaire à identifier les parties	Lecture, questionnement, complètent les documents	Poste TIG 141 et les accessoires Poste 111 pour faire le lien	Identification des différents organes des postes et du matériel	Rappel du principe général sur la sécurité. Le gaz utilisé est de l'Argon pure
Journée N°1 Salle Séance 1,30h	Rappel des connaissances sur le procédé de soudage 141 et leurs domaines d'utilisation	Accompagne le stagiaire dans la transcription	remplissage de fiches	Support papier Tableau	Domaine d'utilisation des procédés (Les étaux et alliages)	Rappel de connaissance sur les aciers et inox et les gaz de protection.
Journée N°1 Atelier Séance 5 h	Conduite et apprentissage des gestes pour le soudage sur des plaques et tubes	Explication et transmission des gestes	Réflexion, Préparation et soudage en position	les éprouvettes de soudages en plaque et tube	Le sens du courant électrique et le sens de soudage	Maitrise de sa position de soudage et Contrôle non destructif
Journée N°2 atelier Séance 4 h	Conduite et apprentissage des gestes pour le soudage Sur des profilés	Explication et transmission des gestes	Réflexion, Préparation et soudage en position	les éprouvettes en profilés	Le sens du courant électrique et le sens de soudage	Maitrise de sa position de soudage et Contrôle non destructif
Journée N°2 Atelier Séance 3 h Salle 30mn	Conduite et apprentissage des gestes pour le soudage sur des tôles épaisses	Explication et transmission des gestes	Réflexion, Préparation et soudage en position	les éprouvettes en tôle épaisse	Le sens du courant électrique et le sens de soudage	Maitrise de sa position de soudage et Contrôle non destructif
Journée N°3 Salle/atelier Séance 4 h	Evaluation intermédiaire, Salle écoute échange (30 mn), et à l'atelier soudage et vérification	Préparer les éprouvettes de soudages en fonction des positions et les fiches à compléter	Rechercher les solutions de réglage adéquat, compléter les DMOS	Les postes de soudages, les éprouvettes et documents	L'autonomie dans le réglage de l'intensité de soudage. Et dans la lecture de documents	Choix du procédé Réglage de l'intensité Position de soudage
Journée N°3 atelier Séance 3h	Remédiation en fonction des difficultés rencontrées	Approfondissement	Recherche d'amélioration des connaissances	Le poste de soudage 141, les éprouvettes et documents	Choix du matériel de soudage et réglages des paramètres et influence des paramètres.	Modification des DEMOS et des fiches de réglages appropriés.
Journée N°4 Atelier Séance 4h	Evaluation à l'atelier et compléter les DMOS	Préparer les éprouvettes de soudages en fonction des positions	Recherchent la solution de réglage adéquate	Le poste de soudage 141, les éprouvettes et documents	L'autonomie dans le réglage de l'intensité de soudage.	Bilan sur les acquisitions de compétences
Journée N°4 Salle 1 mn Atelier 2 h	Échange	Ecoute	Expose	Support papier Tableau	Le pont entre Acquérir des compétences et les qualités H développées	Bilan de formation Suis-je autonome dans ma conduite de P de S