

Contenu de la formation

- 1 – CHOISIR LA BONNE ELECTRODE EN FONCTION DU TYPE DE JOINT: -
Constitution des électrodes, -Différents types d'enrobages et domaines d'applications,
-Critères de choix d'une electrode -Choix du diamètre de l'électrode, -Polarité, -
Stockage, conservation, étuvage des électrodes (basique)
- 2 – IDENTIFIER LES CONSOMMABLES POUR CE PROCEDE :
- Métal acier -Désignation normalisée des produits d'apports
- 3 – SAVOIR SE PROTEGER POUR SOUDER :
- Sécurité (isolation des générateurs) -Protection contre les rayons ultra-violets et infra
rouges, -Masques et verre appropriés, -Protection contre les rayons lumineux et
calorifiques :
•Tabliers,
•Gants
- Protection contre les éclats : Lunettes
- 4 – APPLIQUER LES PROCEDES DE SOUDAGE :
- Préparation des bords à souder, -Définition des types de joints et des positions de
soudage(à plat), -Réglage de l'intensité, -Emplacement de la prise de masse, -
Pointage des pièces (répartition / écartement) -Comment débiter un cordon de
soudure.
- 5 –EXECUTER EN ATELIER DES SOUDURES À PLAT ET EN ANGLES A PLAT :
Application sur éprouvette ou pièces suivant plan

Prérequis de la formation

Être apte à la soudure : ne pas avoir de contre- indication médicale sur le plan
respiratoire ; ne pas porter de lentilles de contact ; se munir de ses lunettes de
correction visuelle (de près) et d'EPI Soudage.

Les objectifs

Être capable de : -Mettre en service et régler un poste SAAE -Souder une tôle à plat
(procédé SAAE) en bout à bout -Souder des tôle en angle à plat (procédé SAAE) -
Souder en appliquant les règles de sécurité (EPI, EPC)

Durée de la formation

5 jours soit 35 heures

Contact

CENTRES DE FORMATION

Désertines, Thiers, Cournon

DURÉE DE LA FORMATION

5 jours / 35 heures

ACCUEIL PSH

**Formation ouverte aux
personnes en situation de
handicap. Moyens de
compensation à étudier avec le
référént handicap.**

NOS ATOUTS

- + de 50 ans d'expérience dans la
formation aux métiers de l'industrie
- 15 stagiaires maximum sur les
enseignements professionnels
- Un parc machine moderne : écrans
interactifs, robots, simulateurs de
soudure, impression 3D...
- + de 500 entreprises parentaires

Centre de COURNON:
7, Rue du Bois Joli 63800 Cournon d'Auvergne
04 73 69 41 11

Centre de MONTLUCON:
62, Rue Henri Barbusse 03630 Désertines
04 70 28 23 12

Les centres vous accueillent sans rendez-vous tous les mercredis après-midi de 14h à 17h !

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Alternance d'apports théoriques, d'exercices pratiques et d'étude de cas.

Modalité d'évaluation

Exercices de mise en situation

Modalités d'accès

Entrée / sortie permanente. Prendre contact avec le centre pour l'inscription. Accès sous 1 mois variable selon les disponibilités et sous réserve du nombre de places.

Nous contacter pour connaître les dates des interentreprises planifiées.
Inscription 15 jours avant le début de la formation au plus tard.

Programme de formation

1 – CHOISIR LA BONNE ELECTRODE EN FONCTION DU TYPE DE JOINT: -
Constitution des électrodes, -Différents types d'enrobages et domaines d'applications,
-Critères de choix d'une electrode -Choix du diamètre de l'électrode, -Polarité, -
Stockage, conservation, étuvage des électrodes (basique)

2 – IDENTIFIER LES CONSOMMABLES POUR CE PROCEDE :

-Métal acier -Désignation normalisée des produits d'apports

3 – SAVOIR SE PROTEGER POUR SOUDER :

-Sécurité (isolation des générateurs) -Protection contre les rayons ultra-violets et infra
rouges, -Masques et verre appropriés, -Protection contre les rayons lumineux et
calorifiques :

- Tabliers,
- Gants

-Protection contre les éclats : Lunettes

4 – APPLIQUER LES PROCEDES DE SOUDAGE :

-Préparation des bords à souder, -Définition des types de joints et des positions de
soudage(à plat), -Réglage de l'intensité, -Emplacement de la prise de masse, -
Pointage des pièces (répartition / écartement) -Comment débiter un cordon de
soudure.

5 –EXECUTER EN ATELIER DES SOUDURES À PLAT ET EN ANGLES A PLAT :
Application sur éprouvette ou pièces suivant plan

Capacités professionnelles attendues

Être capable de : -Mettre en service et régler un poste SAEE -Souder une tôle à plat (procédé SAEE) en bout à bout -Souder des tôle en angle à plat (procédé SAEE) - Souder en appliquant les règles de sécurité (EPI, EPC)