

SOUDAGE TIG ALU ATMOSPHERE NEUTRE PROCEDE 141
VALIDATION QUALIFICATION SOUDAGE EN ISO 9606-2

**OBJECTIFS****PUBLIC****PRÉ REQUIS**

Être capable d'exécuter des travaux de soudage en utilisant les procédés de soudage TIG
 Préparer des qualifications de soudage selon la norme ISO 9606 sur le procédé de soudage TIG

Personnel de maintenance
 Soudeur

Sans prérequis

NOMBRE DE PARTICIPANTS : 2 personnes

CONTENU DE L'ACTION DE FORMATION**LE PROCEDE TIG (Tungstène Inerte Gaz)****TECHNOLOGIE GENERALE**

Métallurgie de l'aluminium
 Calculs professionnels
 Les dilatations et retraits
 Les préparations des bords

TECHNOLOGIE PROFESSIONNELLE

Le principe du procédé
 Le respect des normes et spécifications (notamment la norme ISO 9606)
 L'étude de l'installation de soudage
 La préparation des pièces à souder
 Le plan de soudage
 Définition de la gamme opératoire
 Le plan de soudage

PRATIQUE

Les paramètres de soudage
 Le contrôle du bain de fusion
 Réalisation des modules suivants :
 Soudage TIG sur tôle (FW) position PA
 Soudage TIG sur tôle (FW) position PG
 Soudage TIG sur tôle (FW) position PF
 Soudage TIG sur tôle (BW) position PA
 Soudage TIG sur tôle (BW) position PF + passage de licence
 Les défauts : causes et remèdes

HYGIENE ET SECURITE**MAITRISER LES POINTS CLE DU METIER :**

Le respect des normes et spécifications (notamment la norme de soudage ISO 9606)
 Les données sécurité particulière au métier de soudeur
 Passage des qualifications de soudage selon la norme ISO 9606 : TIG sur plat et tube aluminium

DUREE

5 jours.

LIEU

- En centre

PEDAGOGIE ET MATERIEL PEDAGOGIQUE UTILISE

La formation est essentiellement axée sur la pratique (90 %), la formation est individualisée et modularisée
 Les formateurs sont tous des professionnels ayant une pratique importante du métier,
 Le participant dispose d'un box de soudage ainsi que de l'ensemble du matériel professionnel nécessaire

Validation des Acquis

À l'issue du stage, une attestation de stage sera délivrée par U.C.F.E. à l'employeur / Licence