



## PROGRAMME DE FORMATION SOUDAGE TIG

### CONTENU DE LA FORMATION

En fonction des acquis des participants et des objectifs de la formation, chacun évoluera à son rythme dans la progression pédagogique suivante :

#### Formation théorique

Historique, principe et application du procédé

Générateurs de soudage et schéma d'une installation

Générateur courant continu et courant alternatif

Cycle de soudage TIG

Matériel annexe :

- Coffret de commande, torche, électrodes de tungstène, buses de soudage

Gaz de protection :

- Classification et choix

- Protection endroit et envers des cordons de soudure

Choix des paramètres de réglage Applications du TIG pulsé

Préparation des bords et méthodes de soudage

Défauts des soudures

Moyens de contrôle

Hygiène et sécurité

Qualification de soudeur :

Définition et application

#### Formation pratique

Rappels technologiques et principes de réglage des générateurs

Réalisation de cordons de soudure sur différents types de joints :

- Angle intérieur, extérieur, recouvrement et bout à bout

Positions de soudage :

A plat, en montante, plafond et corniche

Soudage de tuyauteries et piquages en toutes positions (les exercices seront réalisés sur des aciers « carbone » inoxydables et des alliages légers pour des épaisseurs de 1 à 3 mm)

Soudage de tuyauteries « carbone » première passe TIG remplissage électrode

Rédaction d'un mode opératoire de soudage (MOS)

#### Qualification de soudeur

A déterminer en fonction de votre production :

EN 287-1/A1 et ISO 9606-2, AIR 0191, ASME, DIN 8560, codes divers...



## PERSONNEL CONCERNE

Ce stage s'adresse aux soudeurs, tuyauteurs, chaudronniers, carrossiers et personnel d'entretien qui souhaitent s'initier, se perfectionner ou se spécialiser en soudage.

## OBJECTIF

Les objectifs seront à préciser en fonction de vos impératifs de production

- Mise en œuvre du procédé de soudage
- Maîtrise technologique du procédé
- Exécution d'assemblages à plat et en montante
- Réalisation du soudage de tôles en toutes positions
- Assemblages par soudage de tuyauteries et piquages en toutes positions
- Préparation à une qualification de soudeur
- Réalisation de travaux sur différentes nuances de matériaux
- Apporter des solutions aux problèmes exposés par les participants

## METHODES PEDAGOGIQUES

- Grille d'évaluation pour mesurer la progression pratique et théorique des stagiaires
  - Formation personnalisée et individualisée
  - Démonstrations pratiques commentées
  - Exposés technologiques illustrés par des moyens audiovisuels
- Il sera remis à chaque participant des fiches techniques ainsi que des aides pédagogiques :  
Soudage TT6  
Défauts des soudures

## MODALITES DE FONCTIONNEMENT

### **Durée :**

Fonction des acquis des participants et des objectifs de la formation

### **Dates Inter :**

Entrées et sorties permanentes

### **Dates Intra :**

Dans votre entreprise à la demande

## EVALUATION ET VALIDATION DES ACQUIS

- Certificat de stage
- Bilan individualisé
- Qualifications de soudeur :
  - NF EN 287-1, ISO 9606-2, FDA88 111, AIR0191, ASME...