

PROGRAMME DE FORMATION

SOUDAGE**MIG.** Métal Inert gas / **MAG.** Métal Active gas

Objectifs : Acquérir les connaissances et savoir-faire de base en soudure, Mettre en service et régler les paramètres de soudage, Préparer et exécuter des opérations simples et courantes de soudage selon le procédé

Public visé : Toute personne débutante.

Prérequis : Maîtriser la compréhension de la langue française.

DUREE : 21 heures soit 3 jours

Nombre de stagiaires : Effectif : de 1 à 5

Délais d'accès : Durée estimée entre la demande du bénéficiaire et le début de la formation 48 heures minimum.

Modalité d'accès : Inscription après validation d'une convention.

Tarif : Formation INTRA uniquement.
à partir de 990€ par stagiaire. (Nous consulter).

Dates des sessions : Nous contacter 04.68.95.74.09 ou consulter notre site internet www.prpsafety.fr

Moyens Pédagogiques : Salle de formation de 2m² minimum par personne, supports audiovisuels appropriés aux sujets traités, livret de formation remis à chaque stagiaire.

Moyens humains : Formateurs qualifiés (Industrie)

Matériel et équipements : Postes à souder et consommables de l'entreprise.

Les modalités de suivi du stagiaire et d'évaluation d'acquis : QCM pour l'évaluation théorique, mise en situation pour l'évaluation pratique.

Le lieu de formation : Votre site INTRA.

Accessibilité aux personnes handicapées : Notre salle de formation est accessible aux personnes handicapées. Les moyens de la prestation pourront être adaptés en fonction du handicap : nous contacter.

Responsable pédagogique et référent technique :
M. KAMEL BELKACEM.
contact@prpsafety.fr

VALIDATION : Une attestation de formation sera délivrée au participant ayant suivi l'intégralité de la formation théorique et pratique.

Actualisation : Préconisée tous les 5 ans

Taux de réussite : 100%

Taux de satisfaction : 98%

CONTENU : Accueil :

LES CONNAISSANCES : 4h00

Soudage à l'arc en atmosphère inerte avec fil électrode fusible (MIG 131)

Soudage à l'arc en atmosphère active avec fil électrode fusible (MAG 135)

Module 1 : Mise en œuvre du procédé de soudure semi-automatique MIG 131-MAG 135

Théorie :

Technologie du procédé MIG MAG, Les paramètres de réglages

Les gaz utilisés, Les types de fil, Les différents types d'assemblages

Les différentes positions de soudage, Les préparations en soudage MIG MAG

Les contrôles (destructifs, non destructifs), Défauts des soudures.

Prévention de risques : Règles d'hygiène et de sécurité (EPI),

Module 2 : Mise en œuvre des procédés de soudure MIG-MAG.

LA PRATIQUE : 17h00

Préparation

Soudage tôles/plaques épaisseur standard bout à bout / en angle

Soudage en angle plaque (FW-P) / Horizontal PB

Soudage en angle plaque (FW-P) / Verticale montante PF

Soudage sur tubes épaisseur standard bout à bout

Soudage bout à bout en tuyauterie (BW-T) / Le tuyau est fixe sur un axe vertical, Soudage en corniche : PC.

Soudage en montante : PH.

Soudage en angle plafond : PD.

Module 3: Exercices et évaluation.

Bilan de la formation et clôture de la session.

