

Votre contact

IFRB POITOU CHARENTES
05 49 61 20 66
contact@ifrbpoitoucharentes.fr

Durée

3,00 jour(s), 21:00 heures

Cette durée pourra néanmoins être réévaluée en fonction de la capacité du(des) stagiaire(s) à atteindre les objectifs de formation visés. Toute modification de durée sera soumise à votre accord.

Public

Soudeurs, chaudronniers et tuyauteurs désirant améliorer ses compétences en fonction desquelles une qualification de soudeur pourra être envisagée.

Pré-requis

Le participant doit posséder une expérience dans le soudage, ainsi qu'une bonne acuité visuelle.

Moyens pédagogiques et supports

Pédagogie par objectifs. Formation et progression individualisées. Démonstrations pratiques par le formateur en groupe et/ou personnalisées. Contrôle permanent par le formateur afin d'apporter les solutions correctives. Évaluation préalable à l'entrée en stage et bilan en fin de formation.

Chaque stagiaire dispose d'une cabine entièrement équipée. Équipement complet de positionnement pour le soudage en toutes positions.

Chaque stagiaire recevra un (ou des) fascicule(s) pédagogique(s), lié(s) au(x) procédé(s) de soudage concerné(s).

Profil de l'intervenant

Formateur de l'Institut de Soudure Industrie maîtrisant les procédés usuels de soudage.

Informations complémentaires

La matière première, les consommables et les équipements de protection individuelle spécifiques au soudage sont fournis par nos soins.

Le stagiaire devra être équipé d'un bleu de travail et de chaussures de sécurité.

Objectifs de la formation

Maîtriser le procédé OA en pratique et en technologique afin d'être autonome

Obtenir une QUALIFICATION DE SOUDEUR pratique suivant la spécification GDF ATG - B 540.9 en soudage oxyacétylénique

Objectifs pédagogiques

Souder des tubes en acier noir en position suivant les critères de la norme B-540.9 dans les procédés OA

Apporter des solutions aux problèmes rencontrés

Contenu

SOUDAGE OA

Historique, principe et domaine d'utilisation du procédé oxyacétylénique

La flamme

Domaine d'application

Les gaz

Les chalumeaux

Matériel et produits de sécurité

Méthodes de soudage suivant ATG B 540.9

Défauts des soudures

Moyens de contrôle

Hygiène et sécurité

FORMATION PRATIQUE

Types de matériaux et épaisseurs :

Tubes (60%) - diamètre de 42,4 à 88,9 mm - épaisseur de 2,9 à 3,2 mm

Piquage (40%) - tube collecteur Ø 60,3 mm - piquage Ø 33,7mm

Nuance des matériaux : S 235 (acier ou carbone) (100%)

Types de joint : Bout à bout bords droits (50%) - Bout à bout bords chanfreinés sans reprise envers (50%)

Méthodes de soudage : Avec métal d'apport (100%) - Soudage en multipasses (50%)

Soudage en monopasse (50%)

Position de soudage : Tôles : À plat PA (50%) - Montante PF (50%)

Tubes : Axe vertical PC (50%) - Axe horizontal PF (50%) - Piquages : PB (100%)

Contrôle des assemblages : Visuel, pliage, macrographie

Procédures d'assemblage à maîtriser : Soudage de tube en oxyacétylénique dans la configuration des épreuves de soudage suivant la B 540.9 du Gaz de France

Les connaissances et les pratiques acquises au cours de cette formation permettront à votre personnel de se présenter à l'épreuve de qualification suivante :

N° QS1

Norme ou Spécification : ATG B 540.9

Procédé : 311

Type de produit : Tube / Tube

Type de soudure : Bout à bout / Piquage

Groupe de matériaux : S235 / S235

Métal d'apport : S / S

Épaisseur (en mm) : 2,9 et 3,2 / 2,9

Position : PC + PF