

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

Tuyauteurs, chauffagistes et personnel de maintenance travaillant sur canalisation cuivre et/ou acier de gaz type GDF ou autre, désirant améliorer ses compétences ou préparer les qualifications de brasseur

Pré-requis

Le participant doit posséder une bonne dextérité et 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 la pratique du brasage au chalumeau sur tube cuivre ou acier
Préparer la qualification de soudeur Spécification ATG B540-9 (Gaz de France)

Objectifs pédagogiques

Régler le chalumeau pour réaliser la brasure dans les meilleures conditions
Connaître les défauts des brasures
Choisir les fils d'apport et l'utilisation du flux décapant adapté
Connaître et appliquer les règles d'hygiène et de sécurité relatives à l'emploi de ce procédé

Contenu

FORMATION THEORIQUE

- Principes du procédé et matériels utilisés
- Domaine d'application du brasage
- Les différentes techniques d'assemblage par brasage
- Choix des matériaux d'apport
- Sécurité en brasage
- Défauts : types, causes et remèdes

TRAVAUX PRATIQUES

- Brasage des tubes cuivre ou acier
- Réalisation des assemblages sous la direction d'un formateur, et dans l'ordre croissant des difficultés en fonction de la progression du stagiaire et de l'objectif (sous la direction d'un formateur)
- Réglage de la flamme et choix de la buse
- Technique de chauffage en fonction des métaux de base et de la géométrie de la pièce
- Méthode de brasage adaptée

MATERIAUX TRAVAILLÉS

- Cuivres

EVALUATION DU STAGE

- Contrôle des connaissances acquises sur la dernière épreuve pratique
- Corrections et commentaires

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 : 912/942

Type de produit : Té

Type de soudure : Emboitement

Groupe de matériaux : Cuivre

Métal d'apport : S

Épaisseur (en mm) : 1

Position : Horizontal et vertical