

PROGRAMME SOUDURE TIG MANUEL AVEC PASSAGE QS NF ISO 2494 2019

Objectifs pédagogiques :

Être capable de maîtriser les différents réglages et préparations de soudures concernées afin d'avoir de l'autonomie sur le process soudage TIG 141

Obtenir la QS NF ISO 24394 2019

Améliorer l'efficacité des personnes

Améliorer la qualité des assemblages et finitions Sécurité au poste de travail

Public et prérequis :

Personnel de production dans le domaine de la soudure aéronautique TIG 141

Méthodes pédagogiques :

Présentation théorique appliquée dans l'atelier. Mise en pratique constante

Contenu :

RAPPELS THEORIQUES SUR LE PROCEDE 141

Technologie du matériel TIG 141 Modes opératoires – réglages – précautions diverses et sécurité

- Origine du procédé TIG 141 en version aéronautique
- Connaissance de la norme EN ISO 24394 versions 2019
- Élaboration de l'acier fortement allié
- Caractéristiques des courants de soudage (tension – intensité – polarité)
- Générateurs de soudage TIG (à courant continu, pulsé & alternatif)
- Normalisation de la plaque signalétique
- Les électrodes en tungstène nouvelle génération
- Propriétés et rôle de l'argon et argon / hélium
- Réglage du débit de gaz
- Accessoires torche TIG (pyrex, furick cup, fupa etc...)
- Connaissance des TP (épreuves) des QS aéronautique
- Réglage du poste à souder sur métaux lourds
- Préparation des pièces en vue du soudage
- Les gestes du soudeur TIG aéronautique
- Contrôle des déformations
- Les risques liés au procédé
- Consignes de sécurité générale en matière de soudage (fumées, brûlures, incendie)

Travaux pratiques :

- Mise en service et réglages
- Dépôt d'un cordon à plat
- Soudage monopasse en angle intérieur à plat
- Soudage position
- Essais de coupe macrographie sur pièces d'entraînement
- Exercices divers
- Contrôle par les participants de pièces types et interprétation des défauts sur des joints soudés
- Exposés technologiques
- Démonstrations commentées
- **Permettre aux participants de se présenter à la qualification NF ISO 24394**

Pour info :

Prévisionnel : 1 stagiaire sur centre

Durée : nous consulter

Formation adaptée au domaine d'activité et individualisées

Formation inter ou intra

Formateur sur place Mehdy Addad et / ou Lagarde Christophe et / ou Cédric Meunier et / ou Léo Pinard et / ou Rémi Metro et / ou Vincent Clément

Une attestation de stage sera remise en fin de formation, une enquête de satisfaction et un suivi post formation

Une QS de soudeur TIG suivant la norme NF ISO 2494 (sous réserve de réussite) y compris le QCM théorique de 20 questions

Quelle que soit la situation, le formateur adapte la progression en fonction du niveau du participant.

Des supports de formation informatique seront disponibles aux participants sur les sites WEB de System Weld et de Soudeurs 2.0