

PROGRAMME SOUDURE CHALUMEAU OA ATG GAZ DE FRANCE

Objectifs pédagogiques :

Être capable de maîtriser les différents réglages et préparations de soudures / brasures concernées afin d'avoir de l'autonomie sur le process soudage chalumeau oxygène acétylène 311 ou 971

Obtenir l'agrément ATG B540-9

Améliorer l'efficacité des personnes

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

Public et prérequis :

Stagiaire désirant améliorer ses compétences de brasseur ou soudeur chalumeau et passage de l'ATG

Méthodes pédagogiques :

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

Contenu :

RAPPELS THEORIQUES SUR LE PROCEDE OA

Technologie du matériel OA chalumeau – Modes opératoires – réglages – précautions diverses et sécurité

- o Origine du procédé flamme chalumeau
- o Élaboration des éléments brasés et ou soudés
- o Caractéristiques des bouteilles de gaz utilisées, oxygène, acétylène, propane ou tetrene
- o Chalumeaux utilisés et becs (soudeur, chauffeur, étoiles buses....)
- o Connaissance du poste de travail et accessoires (tuyaux, manos, clapets, raccords, chariot....)
- o Normalisation des bouteilles de gaz
- o Les différents types de baguettes d'apport enrobées, nues, base argent, flux etc.....
- o Propriétés et rôle du flux décapant si nécessaire
- o Réglage du poste chalumeau via les pressions de service
- o Préparation des pièces en vue de la chauffe chalumeau. Les gestes du brasseur OA en position
- o Anticipation et contrôle des déformations
- o Les risques liés au procédé
- o Consignes de sécurité générale en matière de soudage (fumées, brûlures, incendie), principe du procédé et matériels utilisés
- o Domaine d'application du soudage : brasage
- o Les différentes techniques d'assemblage par soudage / brasage
- o Sécurité en matériel flamme
- o Défauts : types, causes et remèdes

Travaux pratiques :

- o Mise en service et réglages OA
- o Débit et préparation adaptés pour le soudage / brasage de toutes les matières aciers non alliés et cuivre
- o Soudage mono / multipasses BW intérieur, corniche et piquage
- o Brasage tubes / tés 28 mm cuivre avec apport base argent
- o Exercices de préparation de chanfreins et pointages à plat avec préchauffage
- o Soudage à plat et en position
- o Contrôle par le participant de pièces types et interprétation des défauts sur des joints soudés et / ou brasés
- o Exposés technologiques
- o Démonstrations commentées
- o Anticiper les déformations par la préparation des pièces et de la chauffe
- o Réalisation des assemblages dans l'ordre croissant des difficultés en fonction de la progression du stagiaire et de son objectif (sous la direction d'un formateur)
- o Technique de chauffage en fonction des métaux de base et de la géométrie de la pièce et Méthode de soudage adaptée
- o Préparation au passage de la qualification ATG

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 qualification brasseur ou soudeur suivant la norme ATG B540-9 (sous réserve de réussite)

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