

PROGRAMME SOUDURE CHALUMEAU OA

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

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 soudeur chalumeau

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, 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, alliés et fortement alliés, cuivreuses, inox (brasage)
- o Soudage mono / multipasses en angle intérieur et bout à bout
- o Rechargement de pièces usées ou moulée
- o Soudage tubes / tubes
- 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 Réalisation d'assemblages fins
- 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

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

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