

Programme Soudure Chalumeau OA ATG

Individuel
ou groupe

OBJECTIFS

- > **Être capable de maîtriser les différents réglages et préparations de soudures concernées**, afin d'avoir de l'autonomie sur le process soudage chalumeau OA 311 ou 971
- > **Obtenir** l'agrément ATG B540-9
- > **Améliorer** l'efficacité des personnes
- > **Améliorer** la qualité des découpes
- > **Sécurité** au poste de travail

CONTENU

Rappels théoriques sur le procédé OA

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

TRAVAUX PRATIQUES

- Mise en service et réglages OA
- Débit et préparation adaptés pour le soudage / brasage de toutes les matières aciers non alliés et cuivre
- Soudage mono / multipasses BW intérieur, corniche et piquage
- Brasage tubes / tés 28 mm cuivre avec apport base argent
- Exercices de préparation de chanfreins et pointages à plat avec préchauffage
- Soudage à plat et en position
- Contrôle par le participant de pièces types et interprétation des défauts sur des joints soudés et / ou brasés
- Exposés technologiques et démonstrations commentées
- Anticiper les déformations par la préparation et la chauffe
- 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)
- Technique de chauffage en fonction des métaux de base et de la géométrie de la pièce et Méthode de soudage adaptée
- Préparation au passage de la qualification ATG



Nous consulter



Pas de prérequis



En interne à Vierzon
Chez vous en intra



Opérateur soudeur /
Agent de maintenance



Nous consulter



- > **1 attestation de stage**
- > **1 enquête de satisfaction**
- > **1 suivi post formation**

EN OPTION

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

**DEVIS & PROGRAMME
PERSONNALISÉ**

CLIQUEZ ICI



SYSTEM WELD

FORMATION - QUALIFICATION
ASSISTANCE - VENTE

EN SOUDAGE

Qualiopi
processus certifié

 **RÉPUBLIQUE FRANÇAISE**

Programme Soudure Chalumeau OA

Individuel ou groupe

OBJECTIFS

- > **Être capable de maîtriser les différents réglages et préparations de soudures concernées**, afin d'avoir de l'autonomie sur le process soudage chalumeau OA 311 ou 971
- > **Améliorer** l'efficacité des personnes
- > **Améliorer** la qualité des découpes
- > **Sécurité** au poste de travail

CONTENU

Rappels théoriques sur le procédé OA

- Origine du procédé flamme chalumeau
- Élaboration des éléments brasés et ou soudés
- Caractéristiques des bouteilles de gaz utilisées, oxygène, acétylène, propane ou tetrene
- Chalumeaux utilisés et becs (soudeur, chauffeur, étoiles buses...)
- Connaissance du poste de travail et accessoires (tuyaux, mannos, clapets, raccords, chariot...)
- Les différents types de baguettes d'apport enrobées, nues, flux...
- Propriétés et rôle du flux décapant si nécessaire
- Réglage du poste chalumeau via les pressions de service
- Préparation des pièces en vue de la chauffe chalumeau.
- Les gestes du braseur OA en position
- Anticipation et contrôle des déformations
- Domaine d'application du soudage : brasage
- Les différentes techniques d'assemblage par soudage / brasage
- Hygiène, sécurité et prévention des risques
- Défauts : types, causes et remèdes

TRAVAUX PRATIQUES

- Mise en service et réglages OA
- Débit et préparation adaptés pour le soudage / brasage de toutes les matières aciers non alliés, alliés et fortement alliés, cuivreuses, inox (brasage)
- Soudage mono / multipasses en angle intérieur et bout à bout
- Rechargement de pièces usées ou moulée
- Soudage tubes / tubes à plat et en position
- Exercices de préparation de chanfreins et pointages à plat avec préchauffage
- Contrôle par le participant de pièces types et interprétation des défauts sur des joints soudés et / ou brasés
- Exposés technologiques et démonstrations commentées
- Réalisation d'assemblages fins
- Anticiper les déformations par la préparation et la chauffe
- 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)
- Technique de chauffage en fonction des métaux de base et de la géométrie de la pièce et méthode de soudage adaptée



Nous consulter



Pas de prérequis



En interne à Vierzon
Chez vous en intra



Opérateur soudeur /
Agent de maintenance



Nous consulter



- > 1 attestation de stage
- > 1 enquête de satisfaction
- > 1 suivi post formation

DEVIS & PROGRAMME
PERSONNALISÉ

CLIQUEZ ICI



SYSTEM WELD

FORMATION - QUALIFICATION
ASSISTANCE - VENTE

EN SOUDAGE

Qualiopi
processus certifié

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE