SOUDAGE TIG AVEC QUALIFICATION SELON NF EN ISO 9606 FPSQS

Toutes personnes, du grand débutant au soudeur confirmé qui souhaite développer ses connaissances théoriques et pratiques en soudage.
Le parcours de formation est en cohérence avec le niveau du participant, les objectifs visés et la marge de progression de chaque stagiaire.
Normes de référence :
- NF EN ISO 9606-1 : 2017 + Documents TÜV applicables, reconduction selon 9.3a
- NF EN ISO 9606-2 : 2005 + Documents TÜV applicables

Présentiel - Synchrone

Objectifs

Obtenir le(s) certificat (s) de qualification suivant ;

Public Visé

Soudeurs, chaudronniers, agent de maintenance, toute personne désirant améliorer ses connaissances et compétences en soudage.

Pré Requis

Savoir lire
Acuité visuelle
Positionnement sur le savoir faire

Objectifs pédagogiques et d'évaluation

Obtenir une certification de qualification de soudeur après formation.
Connaître et maîtriser les paramètres de soudage et leur importance
Connaître les domaines de validité d'une qualification de soudeur
Connaître et appliquer les règles HSE

Méthodes pédagogiques

La formation alterne théorie sur table, théorie au poste à souder et pratique
Evolution de la difficulté au travers d'exercices afin d'augmenter les compétences
Contrôle permanent afin d'apporter les solutions correctives par le formateur

Parcours pédagogique

PARCOURS DE FORMATION
1. THEORIE
PRESENTATION DU PROCEDE
- Définitions,
- Applications du procédé
- Domaine de validité d'un certificat selon la norme
LE ROLE DES PARAMETRES
- Paramètres de soudage (tension, intensité, débit du gaz, etc.)
- Critères de choix des paramètres en fonction des assemblages
LES METHODES DE SOUDAGE
- Préparation des bords,
- Soudabilité des matières principalement utilisées dans le domaine et la norme choisie (9606-1 et/ou 9606-2)
- Aspects métallurgiques et comportement au soudage des matériaux
- Précautions opératoires spécifiques
- Technique de mise en œuvre et exécution des soudures,
LES DEFAUTS DES SOUDURES / CONTROLE
- Causes et remèdes,
- Principaux moyens de contrôle applicables
HYGIÈNE ET SECURITE
- Protection contre les dangers du courant électrique
- Protection contre les rayonnements émis par l'arc
- Les filtres de protection oculaire
- Protection contre les fumées
- Les risques
- Les dispositions concernant la ventilation
- Brûlures et incidents divers à éviter
- Hygiène et précautions spécifiques au procédé de soudage

Modalités de suivi

Evaluation faite au travers d'exercices tout au long de la formation
Contrôles réguliers par CND
Suivi de la progression du stagiaire dans les conditions d'essai de

ICEF FORMATION
31 Chemin de Chantelle - Local D03 - 31200 TOULOUSE
Tél. : 0789263248 - e-mail : n.kiyim@icef-soudage.fr
SAS au capital de 1000 - N° Siret : 91267070000018 - N° TVA Intra. : FR96912670700 - Code NAF : 8559A

ICEF FORMATION

passage de qualification

Moyens pédagogiques

Formation individualisée avec à disposition une cabine entièrement équipée

Qualification Intervenant·e·s

Formateur habilité

Méthodes et modalités d'évaluation

Passage du certificat de qualification soudeur suivant les conditions
de passage définis par la norme choisie.
Attestation individuelle de formation avec évaluation des acquis à
partir de mises en situation et test par questionnaire.
Evaluation de la satisfaction des participants.

Modalités d'Accessibilité

Formation accessible aux personnes en situation de handicap - nous contacter

Durée

35.00 Heures **5** Jours

Contactez-nous !

Naouale KIYIM
Responsable Administrative
Tél. : 0789263248
Mail : n.kiyim@icef-soudage.fr

ICEF FORMATION
31 Chemin de Chantelle - Local D03 - 31200 TOULOUSE
Tél. : 0789263248 - e-mail : n.kiyim@icef-soudage.fr
SAS au capital de 1000 - N° Siret : 91267070000018 - N° TVA Intra. : FR96912670700 - Code NAF : 8559A