

Perfectionnement au soudage à l'arc avec électrodes enrobées (SAEE Procédé 111) norme 9606-1

Formation courte

LIEU DE FORMATION | DATE

Istres | Pôle Formation UIMM SUD - AFPI Provence

Dates | Nous consulter

Mis à jour le 6 juillet 2021

MÉTIER

Le **soudage** est un procédé d'assemblage permanent. Il a pour objet d'assurer la continuité de la matière à assembler. Plusieurs procédés de soudage existent : soudage à plat ou en toutes positions, en semi-automatique, TIG (Thungsten Inert Gas), plasma, ...

OBJECTIFS DE LA FORMATION

- Interpréter et appliquer un DMOS (descriptif de mode opératoire de soudage).
- Choisir le diamètre de l'électrode et le type d'enrobage en fonction du joint de soudure à réaliser.
- Régler le générateur de soudage (intensité et polarité).
- Réaliser les différents types d'assemblage.
- Repérer les défauts et y remédier.
- Intervenir en toute sécurité.

Option : se préparer aux qualifications de soudeur selon la norme 9606-1 (nous consulter).

DURÉE ET ORGANISATION

Durée | 35 heures (5 jours) **Nombre de stagiaires** | 4 à 6

ADMISSION

PUBLIC Toute personne souhaitant se perfectionner au soudage à l'arc électrique avec électrode enrobée (SAEE-111)

PRE-REQUIS

- Avoir suivi une formation d'initiation ou équivalent, visant ou non une ou plusieurs qualifications de soudeur
- Savoir communiquer en français (lire, écrire, parler)
Avoir des connaissances de base en prévention
Ne pas avoir de contre-indication médicale sur le plan respiratoire
Ne pas porter de lentilles de contact
Se munir de ses lunettes de correction visuelle (de près)

PROGRAMME

Technologie du soudage avec électrodes enrobées

Les appareils de soudage.
Les électrodes, types et rôles de l'enrobage.
La préparation des pièces à assembler.

CONTACT

Imane Garba
04 42 11 37 94
garba@cfaiprovence.com

Le pointage.
Le mode opératoire.
Les défauts des soudures : les remèdes.

Différents types d'assemblage

Travail des reprises.
Soudage bout à bout, sur tôle, toute position avec reprises envers ou pleine pénétration.
Soudage en angle intérieur, monopasse et multipasse.
Soudage vertical, montant en angle intérieur.
Soudage de goussets sur tube et plaque.
Soudage de tube bout à bout toute position.

Prévention des risques professionnels

La sécurité appliquée au soudage électrique.

COÛT

330€ HT /pers/jour (396€ TTC)

VALIDATION

- Attestation des acquis de la formation.
- Attestation de fin de formation.
- Présentation à la certification de qualification de soudeur (option).

MODALITÉS ET MOYENS PÉDAGOGIQUES

- La formation alterne théorie et pratique en atelier suivant une progression pédagogique.
- Elle est animée et encadrée par des techniciens habilités.

Les consommables, les gants et les lunettes de protection sont fournis. Les stagiaires doivent se munir d'une combinaison de travail en coton et de chaussures de sécurité. Les stagiaires doivent se munir d'une combinaison de travail en coton et de chaussures de sécurité.

MODALITÉS D'ÉVALUATION ET D'EXAMEN

Contrôle visuel des pièces. Vérification des connaissances et des compétences tout au long de la formation par un questionnement et des exercices pratiques en atelier.