
Programme de Formation

Soudure CUIVRE INITIAL - procédé 912 / 942 - qualification ATG B540-9

Organisation

Durée : 17 heures et 30 minutes

Mode d'organisation : Présentiel

Contenu pédagogique



Objectifs pédagogiques

- Être capable de maîtriser les différents réglages et préparations de soudures concernées afin de préparer à la qualification ATG 912 / 942 cuivre
- Améliorer l'efficacité des personnes
- Améliorer la qualité des assemblages
- Sécurité au poste de travail



Public visé

Chauffagistes et personnel de maintenance travaillant sur canalisation cuivre de gaz type GDF et/ou pièces de production à modifier, désirant améliorer leurs compétences de brasseur

Soudeurs professionnels du génie climatique et de l'installation en thermique et sanitaire ayant à réaliser des travaux sur conduite de gaz soumis à réglementation et souhaitant obtenir la qualification ATG B 540.9



Prérequis

Expérience dans le soudage brasage requise



Description

RAPPELS THEORIQUES SUR LE PROCEDE chalumeau acier

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

- Origine du procédé chalumeau 912 / 942
- Élaboration du cuivre
- Connaissance de la norme ATG B540-9 NF A 88-941
- Connaissance du poste OA (bouteilles, manomètres, tuyaux etc...)
- Réglage du débit de gaz oxygène et acétylène
- Préparation des pièces en vue du brasage
- Les gestes du soudeur chalumeau
- Contrôle des chauffés
- Le choix des matériaux d'apport argent 6%
- Sécurité en chalumeau
- Défauts : types, causes et remèdes
- Consignes de sécurité générale en matière de soudage (fumées, brûlures, incendie)

Travaux pratiques



- Mise en service et réglages
- Connaissance des diamètres et tés cuivre 28 mm type KIWA
- Brasage dans la gène opératoire
- Brasage à plat, montant et corniche
- Contrôle par les participants de pièces types et interprétation des défauts sur des joints brasés
- Démonstrations commentées
- 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



Modalités pédagogiques

Méthode active et participative



Moyens et supports pédagogiques

Apports théoriques et cas pratiques

Alternance de démonstrations et exercices constants



Modalités d'évaluation et de suivi

Contrôle des connaissances sous forme de QCM et/ou questionnaire.

Tests de soudage + contre-essai



Sanction

Attestation de formation

Carte d'aptitude au soudage

Qualification soudeur ATG suivant la norme 912 / 942 ATG B 540-9 NF A 88-942 valable 3 ans



Informations complémentaires

Équipements Professionnels Individuel obligatoires :

Tenue de travail en coton, chaussures de sécurité, gants, protection auditive, casque à souder, lunettes chalumeau, lunettes de protection et si nécessaire des verres correcteurs adaptés à une vision de près en continue. Le port des lentilles de contact est strictement interdit dans le centre de soudage.

Amener une photo d'identité (impératif pour la délivrance de la carte d'aptitude au soudage)



Informations Accessibilité

Pour toute personne en situation de handicap, merci de bien vouloir nous contacter.

Référente handicap : Mme Héloïse DENIS : 06 61 01 43 43 – denish@nelleaquitaine.ifrb.fr

Taux de satisfaction 2023 : 99 % des stagiaires ont été satisfaits de nos formations et de nos formateurs

Taux de réussite 2023 : 97 % des stagiaires ont atteint les objectifs des formations