
Programme de Formation

Soudure ACIER INITIAL - Procédé 311 Chalumeau oxyacétylénique - qualification ATG B540-9

Organisation

Durée : 35 heures

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 311 acier
- 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 ACIER de gaz type GDF et/ou pièces de production à modifier, désirant améliorer leurs compétences de soudeur

Soudeurs professionnels du génie climatique et de l'installation en thermique et sanitaire souhaitant obtenir la qualification ATG B540.9



Prérequis

Expérience dans le soudage requise



Description

[RAPPELS THEORIQUES SUR LE PROCEDE chalumeau acier](#)

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

- Origine du procédé chalumeau
- Élaboration de l'acier
- 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
- Réglage du chalumeau soudeur
- Préparation des pièces en vue du soudage OA
- Les gestes du soudeur chalumeau OA
- Contrôle des chauffés
- Le choix des matériaux d'apport acier carbone
- 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 acier 42,4, 33,7 et 60,3
- Soudage dans la gêne opératoire
- Soudage BW, FW piquage
- Contrôle par les participants de pièces types et interprétation des défauts sur des joints soudés
- 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

Permettre au participant de se présenter à la qualification ATG B540-9 OA ACIER



Modalités pédagogiques

Méthode active et participative



Moyens et supports pédagogiques

Apports théoriques et cas pratiques

Alternance de démonstrations et mise en pratique constante



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 311 ATG B 540-9 NF A 88-941 valable 2 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