

SOUDAGE SUR ACIERS / INITIATION
(procédé «Arc Electrode Enrobée -111- baguette »)**Population concernée :**

Tout public.

Pré-requis :

Aucun.

Objectifs pédagogiques :

Préparer, pointer et souder les structures fabriquées en feuilles et profilés, en angle extérieur, intérieur et à plat sur tôle, au moyen du procédé de soudage (Arc à électrodes - 111).

Contenu :

- Présentation du procédé Arc avec électrode enrobée (111) : le poste de soudage, les paramètres, les utilisations, les démonstrations, les pratiques
- Soudage des aciers : les aciers, la préparation des pièces à souder, les applications des techniques de soudages (Arc), les précautions, la sécurité.

Moyens pédagogiques :

Ateliers spécialisés du Lycée Jules Garnier.

Durée:

24 heures.

Validation :

Attestation de compétences et/ou de connaissances

Modalités:

Stage inter-entreprises/effectif minimum : 5 ; maximum : 8

SOUDAGE SUR ACIERS / INITIATION
(procédé « MAG -135- « semi-auto »)**Population concernée :**

Tout public.

Pré-requis :

Aucun.

Objectifs pédagogiques :

Préparer, pointer et souder les structures fabriquées en feuilles et profilés, en angle extérieur, intérieur et à plat sur tôle, au moyen du procédé de soudage (MAG - 135).

Contenu :

Présentation du procédé MAG (135) : le poste de soudage, les paramètres, l'utilisation, les démonstrations, les pratiques.

Soudage des aciers : les aciers, la préparation des pièces à souder, les applications des techniques de soudages (MAG), les précautions, la sécurité.

Moyens pédagogiques :

Ateliers spécialisés du Lycée Jules Garnier.

Durée:

24 heures.

Validation :

Attestation de compétences et/ ou de connaissances

Modalités:

Stage inter-entreprises / effectif minimum: 5 ; maximum :8

SOUDAGE SUR ACIERS / INITIATION
(procédé « TIG -141- argon»)**Population concernée :**

Tout public.

Pré-requis :

Aucun.

Objectifs pédagogiques :

Préparer, pointer et souder les structures fabriquées en feuilles et profilés, en angle extérieur, intérieur et à plat sur tôle, au moyen du procédé de soudage (TIG - 141).

Contenu :

Présentation du procédé TIG (141) : le poste de soudage, les paramètres, l'utilisation, les démonstrations, les pratiques.

Soudage des aciers : les aciers, la préparation des pièces à souder, les applications des techniques de soudages (TIG), les précautions, la sécurité.

Moyens pédagogiques :

Ateliers spécialisés du Lycée Jules Garnier.

Durée:

24 heures.

Validation :

Attestation de compétences et/ ou de connaissances

Modalités:

Stage inter-entreprises / effectif minimum: 5 ; maximum :8

SOUDAGE SUR ACIERS / PERFECTIONNEMENT
(procédé « Arc Electrode Enrobée -111- baguette »)**Population concernée :**

Professionnels de la métallurgie,
Personnes possédant un passé professionnel conséquent dans la métallurgie.

Pré-requis :

Avoir suivi le module d'initiation.

Objectifs pédagogiques :

Maîtriser les techniques de soudage en position.

Contenu :

Présentation du procédé Arc avec électrode enrobée (111) : le poste de soudage, les paramètres, les utilisations, les démonstrations, les pratiques.
Soudage en position (Arc - 111) : à plat (bout à bout, en angle), en corniche (bout à bout), au plafond (bout à bout, en angle), en montant (bout à bout, en angle).

Moyens pédagogiques :

Ateliers spécialisés du Lycée Jules Garnier.

Durée :

40 heures.

Validation :

Attestation de compétences et/ ou de connaissances

Modalités:

Stage inter-entreprises / effectif minimum: 5; maximum :8

SOUDAGE SUR ACIERS / PERFECTIONNEMENT (procédé « MAG -135- semi-auto »)

Population concernée :

Professionnels de la métallurgie,
Personnes possédant un passé professionnel conséquent dans la métallurgie.

Pré-requis :

Avoir suivi le module d'initiation.

Objectifs pédagogiques :

Maîtriser les techniques de soudage en position.

Contenu :

Présentation du procédé TIG (141) : le poste de soudage, les paramètres, les utilisations, les démonstrations, les pratiques.

Soudage en position (TIG -141) : à plat (bout à bout, en angle), en corniche (bout à bout), au plafond (bout à bout, en angle), en montant (bout à bout, en angle).

Moyens pédagogiques :

Ateliers spécialisés du Lycée Jules Garnier.

Durée :

40 heures.

Validation :

Attestation de compétences et/ ou de connaissances

Modalités:

Stage inter-entreprises / effectif minimum: 5; maximum :8

SOUDAGE SUR ACIERS / PERFECTIONNEMENT
(procédé « TIG -141- argon»)**Population concernée :**

Professionnels de la métallurgie,
Personnes possédant un passé professionnel conséquent dans la métallurgie.

Pré-requis :

Avoir suivi le module d'initiation.

Objectifs pédagogiques :

Maîtriser les techniques de soudage en position.

Contenu :

Présentation du procédé TIG (141) : le poste de soudage, les paramètres, les utilisations, les démonstrations, les pratiques.

Soudage en position (TIG -141) : à plat (bout à bout, en angle), en corniche (bout à bout), au plafond (bout à bout, en angle), en montant (bout à bout, en angle).

Moyens pédagogiques :

Ateliers spécialisés du Lycée Jules Garnier.

Durée :

40 heures.

Validation :

Attestation de compétences et/ ou de connaissances

Modalités:

Stage inter-entreprises / effectif minimum: 5; maximum :8

SOUDAGE SUR ACIERS / QUALIFICATION
(suivant le procédé)**Population concernée :**

Professionnels de la soudure,
Personnes possédant un passé professionnel conséquent dans la métallurgie.

Pré-requis :

Avoir suivi le module d'initiation et de perfectionnement.

Objectifs pédagogiques :

Qualification en vue d'obtenir une certification par un organisme agréé (Véritas...).

Contenu :

Etude de la norme européenne de soudage (NF-EN 287-1) : définition, symboles et abréviations, variables essentielles pour la qualification d'un soudeur, domaine de validité de la qualification du soudeur, la qualification par éprouvettes.

Soudage en position : Suivant la demande du client.

Epreuve de qualification par un technicien-inspecteur agréé : temps prévu: forfait de 8 heures.

Moyens pédagogiques :

Ateliers spécialisés du Lycée Jules Garnier.

Durée :

80 heures.

Validation :

Attestation de compétences et/ ou de connaissances

Modalités:

Stage inter-entreprises / effectif minimum: 5; maximum :8

SOUDAGE SUR INOX / INITIATION**(procédé « Arc Electrode Enrobée -111- baguette »)****Population concernée :**

Tout public.

Pré-requis :

Aucun.

Objectifs pédagogiques :

Préparer, pointer et souder les structures fabriquées en feuilles et profilés, en angle extérieur, intérieur et à plat sur tôle, au moyen du procédé de soudage (Arc à électrodes - 111).

Contenu :

Présentation du procédé Arc avec électrode enrobée (111) : le poste de soudage, les paramètres, les utilisations, les démonstrations, les pratiques.

Soudage des inox : les inox, la préparation des pièces à souder, les applications des techniques de soudages (Arc), les précautions, la sécurité.

Moyens pédagogiques :

Ateliers spécialisés du Lycée Jules Garnier.

Durée:

24 heures.

Validation :

Attestation de compétences et/ ou de connaissances

Modalités:

Stage inter-entreprises / effectif minimum: 5 ; maximum :8

SOUDAGE SUR INOX / INITIATION
(procédé « MIG -131- semi-auto »)**Population concernée :**

Tout public.

Pré-requis :

Aucun.

Objectifs pédagogiques :

Préparer, pointer et souder les structures fabriquées en feuilles et profilés, en angle extérieur, intérieur et à plat sur tôle, au moyen du procédé de soudage (MIG - 131).

Contenu :

Présentation du procédé MIG (131) : le poste de soudage, les paramètres, l'utilisation, les démonstrations, les pratiques.

Soudage des inox : les inox, la préparation des pièces à souder, les applications des techniques de soudages (MIG), les précautions, la sécurité.

Moyens pédagogiques :

Ateliers spécialisés du Lycée Jules Garnier.

Durée:

24 heures.

Validation :

Attestation de compétences et/ ou de connaissances

Modalités:

Stage inter-entreprises / effectif minimum: 5 ; maximum :8

SOUDAGE SUR INOX / INITIATION
(procédé « TIG -141- argon»)**Population concernée :**

Tout public.

Pré-requis :

Aucun.

Objectifs pédagogiques :

Préparer, pointer et souder les structures fabriquées en feuilles et profilés, en angle extérieur, intérieur et à plat sur tôle, au moyen du procédé de soudage (TIG - 141).

Contenu :

Présentation du procédé TIG (141) : le poste de soudage, les paramètres, l'utilisation, les démonstrations, les pratiques

Soudage des inox : les inox, la préparation des pièces à souder, les applications des techniques de soudages (TIG), les précautions, la sécurité.

Moyens pédagogiques :

Ateliers spécialisés du Lycée Jules Garnier.

Durée :

24 heures.

Validation :

Attestation de compétences et/ ou de connaissances

Modalités:

Stage inter-entreprises / effectif minimum: 5 ; maximum :8

SOUDAGE SUR INOX / PERFECTIONNEMENT
(procédé « Arc Electrode Enrobée -111- baguette »)**Population concernée :**

Professionnels de la métallurgie,
Personnes possédant un passé professionnel conséquent dans la métallurgie.

Pré-requis :

Avoir suivi le module d'initiation.

Objectifs pédagogiques :

Maîtriser les techniques de soudage en position.

Contenu :

Présentation du procédé Arc avec électrode enrobée (111) : le poste de soudage, les paramètres, les utilisations, les démonstrations, les pratiques.
Soudage en position (Arc - 111) : à plat (bout à bout, en angle), en corniche (bout à bout), au plafond (bout à bout, en angle), en montant (bout à bout, en angle).

Moyens pédagogiques :

Ateliers spécialisés du Lycée Jules Garnier.

Durée :

40 heures.

Validation :

Attestation de compétences et/ ou de connaissances

Modalités:

Stage inter-entreprises / effectif minimum: 5; maximum :8

SOUDAGE SUR INOX / PERFECTIONNEMENT
(procédé « MIG -131- argon»)**Population concernée :**

Professionnels de la métallurgie,
Personnes possédant un passé professionnel conséquent dans la métallurgie.

Pré-requis :

Avoir suivi le module d'initiation.

Objectifs pédagogiques :

Maîtriser les techniques de soudage en position.

Contenu :

Présentation du procédé MIG (131) : le poste de soudage, les paramètres, les utilisations, les démonstrations, les pratiques.

Soudage en position (MIG -131) : à plat (bout à bout, en angle), en corniche (bout à bout), au plafond (bout à bout, en angle), en montant (bout à bout, en angle).

Moyens pédagogiques :

Ateliers spécialisés du Lycée Jules Garnier.

Durée :

40 heures

Validation :

Attestation de compétences et/ ou de connaissances

Modalités:

Stage inter-entreprises / effectif minimum: 5; maximum :8

SOUDAGE SUR INOX / PERFECTIONNEMENT
(procédé « TIG -141- argon»)**Population concernée :**

Professionnels de la métallurgie,
Personnes possédant un passé professionnel conséquent dans la métallurgie.

Pré-requis :

Avoir suivi le module d'initiation.

Objectifs pédagogiques :

Maîtriser les techniques de soudage en position.

Contenu :

Présentation du procédé TIG (141) : le poste de soudage, les paramètres, les utilisations, les démonstrations, les pratiques.

Soudage en position (TIG -141) : à plat (bout à bout, en angle), en corniche (bout à bout), au plafond (bout à bout, en angle), en montant (bout à bout, en angle).

Moyens pédagogiques :

Ateliers spécialisés du Lycée Jules Garnier.

Durée :

40 heures

Validation :

Attestation de compétences et/ ou de connaissances

Modalités :

Stage inter-entreprises / effectif minimum: 5; maximum :8

SOUDAGE SUR INOX / QUALIFICATION
(suivant le procédé)**Population concernée :**

Professionnels de la soudure,
Personnes possédant un passé professionnel conséquent dans la métallurgie.

Pré-requis :

Avoir suivi le module d'initiation et de perfectionnement.

Objectifs pédagogiques :

Qualification en vue d'obtenir une certification par un organisme agréé (Véritas...).

Contenu :

Etude de la norme européenne de soudage (NF-EN 287-1) : définition, symboles et abréviations, variables essentielles pour la qualification d'un soudeur, domaine de validité de la qualification du soudeur, la qualification par éprouvettes.

Soudage en position : Suivant la demande du client.

Epreuve de qualification par un technicien-inspecteur agréé : temps prévu: forfait de 8 heures.

Moyens pédagogiques :

Ateliers spécialisés du Lycée Jules Garnier.

Durée :

80 heures.

Validation :

Attestation de compétences et/ ou de connaissances

Modalités :

Stage inter-entreprises / effectif minimum: 5; maximum :8

SOUDAGE SUR ALU / INITIATION
(procédé MIG -131- « semi-auto »)**Population concernée :**

Tout public.

Pré-requis :

Aucun.

Objectifs pédagogiques :

Préparer, pointer et souder les structures fabriquées en feuilles et profilés, en angle extérieur, intérieur et à plat sur tôle, au moyen du procédé de soudage (MIG - 131).

Contenu :

Présentation du procédé MIG (131) : le poste de soudage, les paramètres, l'utilisation, les démonstrations, les pratiques.

Soudage des alu : les alu, la préparation des pièces à souder, les applications des techniques de soudages (MIG), les précautions, la sécurité.

Moyens pédagogiques :

Ateliers spécialisés du Lycée Jules Garnier.

Durée:

24 heures.

Validation :

Attestation de compétences et/ ou de connaissances

Modalités:

Stage inter-entreprises / effectif minimum: 5 ; maximum :8

SOUDAGE SUR ALU / INITIATION
(procédé TIG -141- « argon»)**Population concernée :**

Tout public.

Pré-requis :

Aucun.

Objectifs pédagogiques :

Préparer, pointer et souder les structures fabriquées en feuilles et profilés, en angle extérieur, intérieur et à plat sur tôle, au moyen du procédé de soudage (TIG - 141).

Contenu :

Présentation du procédé TIG (141) : le poste de soudage, les paramètres, l'utilisation, les démonstrations, les pratiques.

Soudage des alu : les alu, la préparation des pièces à souder, les applications des techniques de soudages (TIG), les précautions, la sécurité.

Moyens pédagogiques :

Ateliers spécialisés du Lycée Jules Garnier.

Durée:

24 heures.

Validation :

Attestation de compétences et/ ou de connaissances

Modalités

Stage inter-entreprises / effectif minimum: 5 ; maximum :8

SOUDAGE SUR ALU / PERFECTIONNEMENT
(procédé MIG -131- « semi-auto »)**Population concernée :**

Professionnels de la métallurgie,
Personnes possédant un passé professionnel conséquent dans la métallurgie.
Avoir suivi le module d'initiation.

Objectifs pédagogiques :

Maîtriser les techniques de soudage en position.

Contenu :

Présentation du procédé MIG (131) : le poste de soudage, les paramètres, les utilisations, les démonstrations, les pratiques.

Soudage en position (MIG -131) : à plat (bout à bout, en angle), en corniche (bout à bout), au plafond (bout à bout, en angle), en montant (bout à bout, en angle).

Moyens pédagogiques :

Ateliers spécialisés du Lycée Jules Garnier.

Durée :

40 heures.

Validation :

Attestation de compétences et/ ou de connaissances

Modalités:

Stage inter-entreprises / effectif minimum: 5; maximum :8

SOUDAGE SUR ALU / PERFECTIONNEMENT
(procédé TIG -141- « argon»)**Population concernée :**

Professionnels de la métallurgie,
Personnes possédant un passé professionnel conséquent dans la métallurgie.

Pré-requis :

Avoir suivi le module d'initiation.

Objectifs pédagogiques :

Maîtriser les techniques de soudage en position.

Contenu :

Présentation du procédé TIG (141) : le poste de soudage, les paramètres, les utilisations, les démonstrations, les pratiques.

Soudage en position (TIG -141) : à plat (bout à bout, en angle), en corniche (bout à bout), au plafond (bout à bout, en angle), en montant (bout à bout, en angle).

Moyens pédagogiques :

Ateliers spécialisés du Lycée Jules Garnier.

Durée :

40 heures

Validation :

Attestation de compétences et/ ou de connaissances

Modalités:

Stage inter-entreprises / effectif minimum: 5; maximum :8

SOUDAGE SUR ALU / QUALIFICATION
(suivant le procédé)**Population concernée :**

Professionnels de la soudure,
Personnes possédant un passé professionnel conséquent dans la métallurgie.

Pré-requis :

Avoir suivi le module d'initiation et de perfectionnement.

Objectifs pédagogiques :

Qualification en vue d'obtenir une certification par un organisme agréé (Véritas...).

Contenu :

Etude de la norme européenne de soudage (NF-EN 287-1) :
définition, symboles et abréviations, variables essentielles pour la qualification d'un soudeur,
domaine de validité de la qualification du soudeur, la qualification par éprouvettes.
Soudage en position : Suivant la demande du client.
Epreuve de qualification par un technicien-inspecteur agréé : temps prévu: forfait de 8 heures.

Moyens pédagogiques :

Ateliers spécialisés du Lycée Jules Garnier.

Durée :

80 heures.

Validation :

Attestation de compétences et/ ou de connaissances

Modalités:

Stage inter-entreprises / effectif minimum: 5; maximum :8