

PREPARATION ET QUALIFICATION TOUS PROCEDES SUIVANT NF EN ISO 9606-X

Durée

1 jour.

Public concerné

Soudeurs confirmés.

Pré-requis

Personnel ayant une bonne expérience dans la pratique de la soudure ou ayant suivi une formation de perfectionnement en soudage.

Méthodes pédagogiques

Alternance d'apports théoriques et de pratique
Forte individualisation.

Moyens pédagogiques

Atelier équipé.

Evaluation des acquis

Evaluation formative.

Passage d'une qualification soudeur selon la NF EN 9606.

Objectif

Respecter le Descriptif de Modes Opératoires de Soudage (DMOS) selon NF EN ISO 15609-1

Souder l'assemblage nécessaire à sa qualification en travaillant en toute sécurité pour lui-même et son entourage.

Programme

PREPARATION ET ASSEMBLAGE DE LA PIECE D'EXAMEN

Vérification des EPI nécessaires au soudage

Positionnement du soudeur

Prise en main et paramétrage du poste de soudage

Correction des gestes et exécutions d'une soudure conforme aux exigences de la norme

Préparation des bords à souder

Les méthodes opératoires :

- Géométrie et dimensionnement des joints
- Pointage des pièces
- Organisation de la répartition des passes
- Décapage entre-passe par meulage.

Entraînement en soudage sur le (les) assemblage(s) défini(s) pour la qualification soudeur en respectant les exigences du (des) DMOS

Soudage de l'assemblage de qualification soudeur selon NF EN ISO 9606.