

# SOUDEUR MMA-ELECTRODES ENROBEES

## Pré-requis

- ✚ Bonne dextérité, être manuel, avoir une bonne vue.

## Effectif

- ✚ 1 à 4 personnes

## Durée

- ✚ En fonction des acquis / objectifs

## Objectifs de la formation

Mise en œuvre du procédé de soudage et maîtrise technologique du procédé  
Exécution d'assemblages sur tôles, profilés et tubes.  
Réalisation de travaux sur différentes nuances de matériaux.  
Apporter des solutions aux problèmes exposés par les participants.  
Réalisation d'éprouvettes en positions, exercices se rapprochant des besoins de l'entreprise en situation réelle (mécano-soudage, métallerie ou tuyauterie).

## Objectifs de compétences

Mettre en œuvre du procédé de soudage EE 111  
Acquérir les compétences exigées par l'entreprise dans le domaine du soudage.  
Concevoir et réaliser des pièces de structures métalliques simples.  
Réparer et recharger des pièces métalliques simples

## Public concerné

- ✚ Chaudronniers, soudeurs, agents de maintenance.
- ✚ Toute personne souhaitant découvrir ou se perfectionner en soudage

**Lieu** : Site client ou en centre ATL à Lasclaveries

## Méthodes pédagogiques

- ✚ Cours théoriques,
- ✚ Exercices d'applications en situation réelle,
- ✚ Remise d'un support,
- ✚ Positionnement visé par formateur de suivi et progression sur référentiel de compétences

## Formation en groupe avec pédagogie individualisée

## Matériels

Formation réalisée en atelier de chaudronnerie et soudure disposant de 4 générateurs de soudage, découpe plasma, cisaille de tôles, 2 presses plieuses, 2 cintreuses de tôles, 1 cintreuse Maingorie hydraulique pour tubes, 1 cintreuse de profilés 3 galets, 1 cintreuse à enroulement, Pullmax, conformeuse à galets, enclumes, tas de formage, chalumeau (flambard), meuleuse, ligne de découpe, scie à ruban horizontale et scie à ruban verticale, grugeuse de tubes, limes à bandes pneumatiques, tank centre de polissage, etc.

**Evaluations** : à l'entrée – auto positionnement sur référentiel de compétences – Evaluation à chaud à la fin de la formation – Evaluation à froid entre 2 et 6 mois après la formation

## CONTENU DE LA FORMATION

### ✚ Technologies

- Technologie du procédé.
- Principes.
- Les générateurs.
- Les électrodes (rutile, basique, cellulosique), choix et caractéristiques, polarité
- Les paramètres.
- Les contrôles visuels et moyens de contrôle.
- Étude des défauts.
- Les critères d'acceptation.
- Hygiène et sécurité.
- Les risques professionnels.
- Entretien du matériel
- Métallurgie, différents aciers
- Tri des matériaux sur site et recyclage en centre spécialisé

### ✚ Techniques opératoires

- Préparation des bords
  - les chanfreins
- Réglage des paramètres
  - choix de l'intensité et du diamètre de l'électrode, influence des paramètres de soudage
- Pratique du soudage
  - les gestes techniques.
  - les contournements.
  - répartition des passes.
  - les reprises et réparations.
- Le contrôle
  - identification des défauts.
  - choix des critères d'acceptation

Membre d'un centre de gestion agréé par l'administration fiscale. Le règlement des sommes dues par chèques libellés à mon nom, cartes bancaires et virements est accepté.

Déclaration d'activité de formation enregistrée sous le numéro 75640449164 auprès du préfet de région Nouvelle-Aquitaine.

Atelier Thierry Lucchini, 4 Chemin Lauga – 64 450 LASCLAVERIES Tel : 06.33.48.17.03.

Siret : 528 095 276 00028 - N° de TVA : FRA 69 528 095 276 - Code APE : 3320A.