


CHAUDRONNERIE DES PLASTIQUES SOUDEGE DES TUBES PRESSION Chalumeau à air chaud et éléments chauffants en bout à bout et emboiture Soudure Miroir Chauffant		 formations conseils audits
OBJECTIFS	PUBLIC	PRÉ REQUIS
<ul style="list-style-type: none"> • Identifier les matières plastiques • Citer les paramètres de la soudure des thermoplastiques • Réaliser des soudures conformes • Contrôler et tester ses soudures 	Tout public	Parler français Avoir tous les matériaux, les machines et outillages nécessaires à la mise en oeuvre
NOMBRE DE PARTICIPANTS : Groupe de 6 à 8 personnes maximum.		
CONTENU DE L'ACTION DE FORMATION		
<p>Les matières plastiques</p> <ul style="list-style-type: none"> • Découverte des matières plastiques et le PE, PP et PVC en particulier • Comportement à la chaleur et vieillissement ▪ Comprendre des fiches de données techniques des matériaux (FDT ou TDS) <p>Mise en œuvre</p> <ul style="list-style-type: none"> • Préparation du poste de travail • Influence des conditions environnementales • Sécurité et protection des personnes <p>La soudure des plastiques</p> <ul style="list-style-type: none"> • Réaliser des soudures simples avec : <ul style="list-style-type: none"> - un chalumeau à air chaud (découverte) - une extrudeuse à cordon chaud (présentation) - les éléments chauffants en bout à bout et en emboiture (utilisation principale) - soudure miroir chauffant • Contrôles et essais des soudures • Validation du mode opération de soudage (DMOS) 	<p>Soudage des tubes en bout à bout et piquages</p> <ul style="list-style-type: none"> • Préparation des bords et du plan de travail • Soudage par éléments chauffants • Point sur le suivi qualité des machines • Contrôle des températures • Assemblage par soudure des accessoires et tubes • Contrôle de l'étanchéité des soudures <p>Point particulier sur les appareils pression</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les normes et les engagements du fabricant (le CODAP) • Les contrôles et les garanties constructeurs <p>Réparation des fuites éventuelles</p> <ul style="list-style-type: none"> • Détection des fuites • Point sur les appareils de détection • Les différences entre les méthodes • Utilisation d'appareils à haute tension • Réparation • Conditions d'intervention sur la tubulure • Grattage, soudure, contrôle 	
<p>Préparation de votre formation</p> <ul style="list-style-type: none"> • Prévoir toutes les autorisations nécessaires pour que les formateurs aient accès aux divers locaux • La salle de cours équipée au minimum d'une mise de courant et d'un mur blanc pour le vidéo projecteur • Mettre à disposition suffisamment de machines, outillages et matières pour la partie pratique • Mettre à disposition les appareils de contrôles, binoculaire ou autres méthodes d'essais spécifiques à votre entreprise • Réaliser une bibliothèque d'échantillons avec divers défauts pour analyse en commun et recherche des causes • Fournir avant la formation toutes les informations spécifiques qui pourraient enrichir le cours (fiches de données matières, références et marques des machines, ...). 		
DUREE	LIEU	
3 jours soit 21 heures	En centre ou en entreprise.	
PEDAGOGIE ET MATERIEL PEDAGOGIQUE UTILISE		
Méthode pédagogique : 20% de théorique et 80 % de pratique La formation est dispensée par un formateur compétent et expérimenté. Documentation remise lors de la formation à chaque stagiaire.		
Validation des Acquis		
À l'issue du stage, une attestation de stage sera délivrée par U.C.F.E. à l'employeur à la condition de réussite de pièces en atelier.		