

## Résumé

Annecy

16,17,18,19,20 Mars 2026  
 20,21,22,223,24 Avril 2026  
 18,19,20,21,22 Mai 2026  
 08,09,10,11,12 Juin 2026  
 15,16,17,18,19 Juin 2026  
 14,15,16,17,18 Septembre 2026  
 12,13,14,15,16 Octobre 2026  
 16,17,18,19,20 Novembre 2026  
 07,08,09,10,11 Décembre 2026

DURÉE DE LA FORMATION

**3 jours / 21 heures**

ACCUEIL PSH

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

## Les + pôle formation Haute-Savoie

- 1000 Jeunes formés par an du bac pro au titre d'ingénieur
- 3000 salariés formés par an
- 500 entreprises partenaires
- Accompagnement à la recherche de contrat
- Équipe pédagogique experte des métiers
- Pédagogie innovante (par projets, en îlots, individualisée, concours Worldskills)
- Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

## Public et prérequis

Personnel de maintenance, soudeur, tuyautier, chaudronnier

Se perfectionner ou se spécialiser dans le procédé de soudage

## Les objectifs pédagogiques et professionnels

Parcours de formation individualisé.

20 % apports théoriques -80 % travaux pratiques

## Outils pédagogiques

Formation personnalisée et individualisée : 15 % de théorie et technologie pour 85 % de pratique

Démonstrations pratiques commentées en cabine individuelle

Exposés technologiques illustrés par des moyens audiovisuels (vidéos).

Il sera remis au participant des fiches techniques ainsi que les aides pédagogiques dans le procédé et sur les défauts des soudures

Mise à disposition par stagiaire : un poste de soudage, E.P.I. (casque, gants, tablier), métaux d'apport pour les TP.

## Modalité d'évaluation

Sur demande : possibilité de présenter une qualification en soudage, validée par le Bureau Veritas (prévoir un coût de passage pour la certification).

Evaluation des acquis en fin de formation par QCM.

Attestation de présence, attestation de fin de formation.

Evaluation satisfaction stagiaire.

## Contenu de la formation

En fonction des acquis du stagiaire et des objectifs de la formation, chacun évoluera à son rythme dans la progression pédagogique suivante

### Théorie

Généralités :

Historique, principe et application du procédé

Source de courant MIG-MAG

Types de générateurs

Matériel utilisé :

Dévidoirs, torches, tubes contact, gaines, galets, coffret de commande et fil

Entretien torche et gaine

Arcs électrique en soudage MIG-MAG :

Différents modes de transfert

Influence des paramètres de soudage

Gaz et mélanges gazeux utilisés

Comment déterminer pour un assemblage à souder

La torche, le diamètre du fil, le mode transfert, l'intensité, la tension, la vitesse de fil, la self, le gaz, la préparation des bords...

Méthodes de soudage

Défauts des soudures et moyens de contrôle

Hygiène et sécurité

#### **Pratique**

Soudage sur types de joints :

angle intérieur, recouvrement, angle extérieur et bout à bout

Positions de soudage :

A plat, en angle, en gouttière, en descendante, en montante, plafond et corniche

Contrôle des soudures par moyens destructifs

Matière et épaisseurs : les exercices seront réalisés dans une gamme d'épaisseurs allant de 2 mm à 10 mm.

Rédaction d'un mode opératoire de soudage (MOS)

## **Validation et certification**

Attestation de formation

## **Date de mise à jour**

14/03/2025