

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

RÉFÉRENCE
SOMI11

CENTRES DE FORMATION
ANNECY

DURÉE DE LA FORMATION
5 jours / 35 heures

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

Public et prérequis

Personnel de maintenance, soudeur, tuyautier, chaudronnier.

Les objectifs pédagogiques et professionnels

S'initier, se perfectionner ou se spécialiser dans le procédé de soudage.
 Bonne dextérité manuelle.

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Parcours de formation individualisé.
 20 % apports théoriques-80 % travaux pratiques

Outils pédagogiques

Formation personnalisée et individualisée : 20 % de théorie et technologie pour 80 % 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.

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

Modalité d'évaluation

Qualification soudage selon procédé, évaluation réalisée par Bureau Veritas
 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

Rappel des mécanismes de transfert
 Buts et applications du Mig
 Terminologie
 Mécanisme de transfert
 Choix des paramètres de pulsation
 Choix des gaz
 Intérêts économiques des sources
 Evolution des matériels
 Approche de réglage de différents générateurs
 Soudage Mig :Méthode de soudage et préparation des bords

Soudabilité opératoire des aciers inoxydables, de l'aluminium et de ses alliages

Défauts des soudures

Moyens de contrôle

Hygiène et sécurité

Pratique

Soudage sur types de joints : Angle intérieur, recouvrement, angle extérieur et bout à bout

Positions de soudage : à plat, en angle, en gouttière, en descendante, en montante, plafond et corniche

Contrôle des soudures par moyens destructifs

Matières 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

Certification

Date de mise à jour

14/03/2025