

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

CENTRES DE FORMATION

ANNECY

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 objectifs pédagogiques et professionnels

Se perfectionner ou se spécialiser dans le procédé de soudage

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.

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

Apports théoriques

Historique, principe et application du procédé

Générateurs de soudage et schéma d'une installation

Générateurs courant continu et courant alternatif

Cycle de soudage TIG

Matériel annexe : Coffret de commande, torche, électrodes de tungstène, buses de soudage.

Gaz de Protection.

Classification et choix .

Protection endroit et envers des cordons de soudure.

Choix des paramètres de réglage :

Applications du TIG PULSE

Préparation des bords et méthodes de soudage

Soudabilité opératoire

Défauts des soudures

Moyens de contrôle

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)
- Équipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

Hygiène et sécurité

Pratique

Rappels technologiques et principes de réglage des générateurs .

Réalisation de cordons de soudure sur différents types de joints : angle intérieur, extérieur, recouvrement et bout à bout .

Positions de soudage : à plat, montante, corniche et plafond.

Soudage de tuyauteries et de piquages en toutes positions.

Les exercices pourront être réalisés sur des aciers carbones, inoxydables et des alliages légers pour des épaisseurs de 1 à 3 mm

Soudage de tuyauteries "carbone" première passe TIG remplissage

électrode

Rédaction d'un mode opératoire de soudage (MOS).

Validation et certification

Attestation de formation

Date de mise à jour

14/03/2025