

**Durée** : 5 jours/35 heures

**Formation en présentiel - groupe de 4 à 8 personnes**

**Réf : SOMA10**

## Parcours de formation individualisé.

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

### Objectifs

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

### Public

Personnel de maintenance, soudeur, tuyauteur, chaudronnier

### Pré requis

Pas de prérequis spécifiques

### Formateur

Formateur expérimenté issu de l'industrie

### Lieu Horaires

Cf calendrier et tarif

### Contact

**Laurent ELBEZ**

06 43 86 70 62

[lelbez@poleformation74.com](mailto:lelbez@poleformation74.com)

## Éléments du programme

### Théorie

Généralités : Historique, principe et application du procédé

Source de courant MIG-MAG

Types de générateurs

Matériels utilisés : dévidoirs, torches, tubes contact, gaines, galets, coffret de commande et fil

Entretien torche et gaine

Arcs électriques en soudage MIG-MAG :

Différents modes de transfert

Influence des paramètres de soudage

Gaz et mélanges gazeux utilisés

Comment déterminer 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 :

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)

## Méthodes 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.

Formation accessible partiellement aux personnes en situation de handicap, consulter le référent handicap AFPI

### Evaluation – validation

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

Evaluation des acquis en fin de formation par QCM

Attestation de présence, attestation de fin de formation

Evaluation satisfaction stagiaire