

---

## Programme de formation\_v5

---

### Techniques de soudage - procédé 111

Option : passage de qualification(s) selon la norme NF EN ISO 9606-1



#### Durée

De 7 heures à 210 heures.



#### Public visé

Toute personne devant réaliser une soudure à l'aide d'un poste ARC.



#### Prérequis

Aucun.



#### Objectifs pédagogiques

##### La formation aura pour objectif de :

- Donner au soudeur les éléments techniques lui permettant l'exécution de soudure en différentes positions et différents types d'assemblages.
- Connaître les causes et remèdes des défauts types.
- Etre sensibilisé au contrôle visuel des soudures.
- Connaître et respecter les consignes de sécurité.
- Apporter des solutions aux problèmes rencontrés en entreprise.

→ Se présenter à l'examen de qualification de soudeur sous l'autorité d'un inspecteur agréé par le ministère de l'Industrie selon la norme choisie.





## Description / Contenu

### Formation théorique – les fondamentaux (± 20%) :

- La technologie du procédé de soudage AEE et domaines d'application.
- Les différents courants : continu, alternatif.
- Le matériel associé : générateur, torche, buse...
- Le choix des paramètres de réglages.
- Les métaux d'apports utilisés.
- Les types d'assemblages.
- Les positions du soudage.
- Les préparations en soudage AEE.
- L'apprentissage du contrôle visuel.
- Les défauts de soudures.
- Les règles de sécurité.

### Formation pratique\* (± 80%) :

Le principe de réglage du générateur.

La réalisation de cordons de soudure dans l'ordre croissant de difficultés selon les critères choisis ci-dessous :

- Support : tôle, tube.
- Type de joint : angle, bout à bout.
- Position de soudage : plat, montante, corniche, plafond, HLO45°
- Matériaux : acier carbone (allié/non allié), acier inoxydable
- Enrobage : basique, rutile

→ Préparation et passage de(s) qualification(s) de soudeur sous l'autorité d'un inspecteur agréé par le ministère de l'Industrie\*\*.

*\* Chaque parcours de formation est individualisé. Il sera adapté en fonction des capacités du stagiaire ainsi que des objectifs de la formation définis en amont.*

*\*\* Choix de la norme définit en amont.*



## Méthodes mobilisées

- Méthode démonstrative commentée : évaluation permanente par le formateur des exercices pratiques effectués par le stagiaire : analyse de la qualité des assemblages, de la gestuelle et mise en application d'actions correctives. Formation personnalisée et individualisée, en présentiel.
- Exposés technologiques illustrés par des moyens audiovisuels. Mise à disposition d'une cabine de soudage équipée par stagiaire.



## Modalités d'évaluation

Evaluation : Epreuve de qualification de soudeur selon la norme choisie.

Sanction : Certificat de qualification de soudeur (si réussite aux épreuves).



## Modalités et délais d'accès

Nos sessions de formation sont à entrée et sortie permanente, sous un délais d'une semaine selon places disponibles. Le passage des qualifications a lieu tous les vendredis.

Nos formations sont accessibles à la demande :

- De l'employeur / du salarié / du demandeur d'emploi

L'entrée en formation est accordée sous réserve de la validation des financements et à la suite d'un entretien téléphonique ou d'un bilan de positionnement pour définir les besoins du bénéficiaire.



## Tarif

Les conditions tarifaires sont disponibles sur notre site internet ou sur demande de devis.



## Accessibilité aux personnes en situation de handicap

Nos formations sont accessibles sous conditions. Merci de consulter au préalable notre référent handicap, pour échanger sur les besoins d'adaptation de la formation :  
[referent.handicap@impact-formation.fr](mailto:referent.handicap@impact-formation.fr).