

# Perfectionnement Soudage 2 procédés avec QS NF EN ISO 9606-1



Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage, Maintenance - Techniques industrielles

15/04/2026

## Résumé

Le parcours de formation proposé vous permet d'acquérir l'ensemble des compétences nécessaires au passage d'une qualification sur 2 procédés de soudage (TIG et ou MIG, et ou MAG, et ou AEE).

## Public et prérequis

- Personnel de maintenance, agent d'entretien ou toute personne et/ou salarié souhaitant améliorer ses compétences en soudage
- Adapté à des personnes ayant déjà pratiqué le soudage, ou à défaut, l'utilisent régulièrement dans le cadre de leur activité professionnelle

## Objectifs pédagogiques et professionnels

- Permettre au stagiaire d'approfondir ses connaissances techniques lors de la mise en œuvre des procédés de soudage choisis
- Mettre en œuvre une installation de soudage
- Déterminer et régler les paramètres de soudage
- Réaliser les opérations de soudage à plat
- Identifier et appliquer les actions correctives correspondantes aux principaux défauts
- Connaître les règles d'hygiène et de sécurité
- Se préparer à la qualification suivant la norme

Les candidats seront présentés au passage d'une qualification de soudage selon la norme en vigueur.

## Contenu de la formation

### Théorie : rappel et validation théorie

- Instructions sur les procédés
- Mise en œuvre des procédés
- Caractéristiques générales
- Les matériels et consommables utilisés
- Configuration d'une installation de soudage
- Les techniques et modes opératoires
- La préparation des pièces et des joints de soudage
- Le positionnement des assemblages
- Hygiène et sécurité

### Pratique : rappel et approfondissement

- Effectuer l'installation des procédés de soudage
- Préparation des bords et méthodes de soudage
- Maîtrise des réglages et de la gestuelle pour l'exécution des différents assemblages

CENTRES DE FORMATION

**Mulhouse, Reichshoffen**

DURÉE DE LA FORMATION

**6 jours**

ACCUEIL PSH

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

## Les + du Pôle formation

- + de 4000 personnes formées/an dont 1600 apprentis
- + de 1250 entreprises nous font confiance
- + de 10 partenariats avec des écoles

- Une pédagogie innovante et participative assurée par des formateurs experts
- Une approche agile pour se former aux métiers de demain

- Taux de réussite : [www.formation-industries-alsace.fr/nos-taux-de-reussite](http://www.formation-industries-alsace.fr/nos-taux-de-reussite)

- Exécuter des assemblages sur tôles et tubes : bout à bout à plat sur bords droits / d'angle à plat, montante et à recouvrement
- Contrôler la qualité du cordon de soudage
- Connaître et respecter les règles de sécurité
- Réalisation d'éprouvette en vue de l'obtention de la qualification

## Méthodes pédagogiques et d'encadrement

### Bilan de compétences

#### Pratique intensive et formation individualisée :

- Un stagiaire par cabine équipée
- Établis, outillage et EPI
- Pédagogie active et participative, centrée sur la personne
- Apports théoriques et mises en situation pratiques pour ancrer les apprentissages
- Salle de cours, support de cours

## Modalités d'évaluation

L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés.

Évaluation finale en situation, conformément à la norme NF EN ISO 9606-1 et suivant les options de qualifications choisies.

## Validation et certification

A l'issue de la formation, les participants se verront remettre une attestation de stage.

## Délai d'accès à la formation

Sessions programmées tout au long de l'année, nous consulter.

## Suite de parcours, passerelles et équivalences

Des modules complémentaires sont disponibles et peuvent être intégrés à votre projet. Pour toute demande spécifique, nous consulter.

Pour ceux qui le souhaitent, possibilité de participer à une formation qualifiante :

- CQPM 0042 soudeur sur 10 mois
- Titre Professionnel Soudeur Assembleur Industriel (SAI)