Qualification de soudage ISO 9606-2 TIG, AEE, MIG Alu

Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage, Maintenance - Techniques industrielles

10/11/2026

Résumé

Le soudeur assemble, installe et maintient des réseaux de tuyauteries et des ensembles chaudronnés. Métier de précision, il exige habileté, maîtrise technique et respect strict des normes internationales, dans un environnement de plus en plus automatisé.

Ce parcours vous prépare efficacement au passage d'une qualification de soudage aux procédés TIG, AEE, MIG, en développant les compétences techniques attendues en milieu industriel.

CENTRES DE FORMATION
Mulhouse, Reichshoffen

DURÉE DE LA FORMATION
5 jours / 35 heures

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

Public et prérequis

Toute personne souhaitant se former au soudage et obtenir la qualification TIG, AEE, MIG acier NF EN ISO 9606-2 ALU, selon options à choisir par le stagiaire (position, épaisseur, joint, apport...).

Pour suivre la formation dans de bonnes conditions, il est souhaitable de savoir lire, écrire, compter. Aucune expérience dans le soudage n'est requise.

Objectifs pédagogiques et professionnels

Objectif général :

- Permettre l'habilitation des soudeurs sur un assemblage type, selon procédés TIG, AEE, MIG, représenté par la norme ISO 9606-1, afin de pouvoir exercer son métier

Objectifs spécifiques :

- Mettre en œuvre une installation de soudage
- Déterminer et régler les paramètres de soudage
- Réaliser les opérations de soudage en position
- Identifier et appliquer les actions correctives correspondantes aux principaux défauts
- Connaitre les règles d'hygiène et de sécurité
- Se préparer à la qualification suivant la norme

Contenu de la formation

Théorie :

- Instructions sur le procédé
- Mise en œuvre du procédé
- Caractéristiques générales
- Les matériels et consommables utilisés
- Configuration d'une installation de soudage
- Les techniques et modes opératoires
- Préparation des pièces et des joints
- Positionnement des assemblages

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

- Hygiène et sécurité

Pratique :

- Savoir comprendre une préparation
- Préparer des pièces
- Exécuter un assemblage soudé
- Exécuter des assemblages sur tôles : d'angle à plat / bout à bout à plat sur bords droits
- Réaliser des soudures en comprenant l'importance des paramètres de réglages
- Connaitre et respecter les règles de sécurité appliquées au soudage
- Lire et interpréter un descriptif de mode opératoire
- Prendre en compte la préparation des bords
- Souder en toutes positions, sans défaut
- Réparer des défauts dans un joint soudé
- Contrôler la qualité de la préparation et de la soudure réalisée

Méthodes pédagogiques et d'encadrement

Bilan de compétences

Pratique intensive et formation individualisée :

- Un stagiaire par cabine équipée en multi-procédés
- Pédagogie active et participative, centrée sur la personne
- 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 9606-2 et suivant l'option de qualification choisie.

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

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