Soudage SAEE Perfectionnement et préparation Qualification

Chaudronnerie-soudage

06/11/2026

Public et prérequis

Soudeur confirmé de production ou de maintenance ayant déjà pratiqué ce procédé ou ayant suivi la formation SAEE INITIATION ou SAEE PERFECTIONNEMENT, et visant une ou plusieurs qualifications de soudage suivant une norme selon norme ISO 9606-1, ATGB540-9 (Gaz De France)
Le participant doit venir en formation avec son équipement de sécurité : bleu de travail avec vêtements coton, chaussures de sécurité adaptées au soudage.
Le centre de formation met à disposition les équipements de protection individuelle suivants : gants,
lunettes, cagoules de soudage.

Avoir déjà pratiqué ce procédé ou avoir suivi la formation SAEE INITIATION ou SAEE PERFECTIONNEMENT.
Maîtriser les bases du procédé électrode enrobée :
• Amorçage et maintien de l'arc
• Choix du diamètre et du type d'électrode
• Réglage du courant de soudage
• Réalisation de cordons réguliers en position à plat.

Les objectifs

À l'issue de la formation, les participants seront capables de :

• Maitriser la technique du procédé
• Perfectionner sa dextérité dans la gestuelle en vue d'améliorer l'esthétisme et la tenue mécanique des cordons (position soudeur, vision du bain, réglage du poste)
• Réaliser des soudures bout à bout, en angle, et d'autres positions spécifiques sur tôles ou tuyauteries et réclamant une maitrise accrue du geste

Se préparer aux examens de qualification de soudage.

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

La formation permet de consolider les fondamentaux théoriques et est axée sur un maximum de
pratique
Apports théoriques
Démonstrations
Exercices pratiques guidés et progressifs
Accompagnement individualisé et corrections en direct
Supports pédagogiques papier et numériques.

Modalité d'évaluation

Epreuve pratique normalisée et réalisée selon un référentiel précis.
Le soudeur doit apporter : une pièce d'identité, sa carte VITALE, ainsi qu'une photo d'identité.

RÉFÉRENCE
CHAU-209

CENTRES DE FORMATION
NEVERS, AUXERRE

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

Les + Formation 58-89

• 1200 Jeunes formés par an
• 600 contrats d'alternance à pourvoir
• 500 entreprises partenaires
• Accompagnement individualisé
• Diplômes reconnus par l'Etat

• Savoir-être, management, sécurité
• Pédagogie innovante (par projets, en îlots, projet Voltaire, Olympiades des métiers)
• Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

Les actions réalisées dans le cadre d'une formation continue /contrat de professionnalisation sont portées par l'As.SIC

continuing.modalite.pdf.title

Par retour du bulletin d’inscription avec la liste des participants, accès selon notre calendrier inter-entreprises ou à la date de votre choix au sein de votre entreprise.

Contenu de la formation

1 - Rappels sur la définition du SAEE
• Rappels du principe de fonctionnement et des domaines d’applications
• Rappels des règles d’hygiène et sécurité
• Rappels des règles de maintenance

2 - Spécificités et optimisation du procédé SAEE
• Approfondissement des notions d’électricité
• Référencement des différents types d’enrobage (rutile, basique, cellulosique …)
• Optimisation des réglages
• Moyens de contrôles (visuel, texture)

PRATIQUE :
• Perfectionnement technique opératoire manuelle (position de soudage, position de porte-électrode, etc…)
• Réglages des matériels
• Préparation des assemblages sur tôles d’épaisseurs différentes (et jusqu’à plus de 15 mm) ou produits tubulaires de différents diamètres
• Pointage des pièces
• Réalisation d’assemblages spécifiques
• Positions de soudages : à plat, montante, corniche, plafond, etc…
• Assemblage mono passe, multi passe, passe de pénétration etc…
• Prévention des risques
• Maintenance des équipements

SPECIFICITES LIEES A LA QUALIFICATION DE SOUDAGE :

Objectif : vérification de la dextérité et de l’habilité d’un soudeur dans l’exécution d’un travail précis de soudage afin de reconnaitre son aptitude à mettre en œuvre des consignes précises
• Présentation de la norme utilisée pour la qualification ainsi que les domaines de validités
• Lecture et interprétation du Descriptif de Mode Opératoire du soudage (DMOS)
• Entrainement aux assemblages de qualifications
• Choix des métaux d’apports en fonction des assemblages de qualifications à réaliser
• Choix des électrodes enrobées
• Précautions à respecter
• Entrainement aux assemblages de qualifications
• Interprétation visuelle des pièces contrôlées et corrections éventuelles
• Contrôles destructifs ou non destructifs des assemblages d’entrainement
• Présentation aux épreuves de qualification(s) auprès d’un organisme d’inspection agréé

Validation et certification

Attestation de formation

Date de mise à jour

23/06/2026