

# Soudage TIG Perfectionnement et préparation Qualification

UIMM

POLE FORMATION  
Région 58-89  
LA FABRIQUE  
DE L'AVENIR

Chaudronnerie-soudage

25/06/2026

## Public et prérequis

Soudeur confirmé de production ou de chantier ou de maintenance ayant déjà pratiqué ce procédé ou ayant suivi la formation TIG INITIATION ou TIG PERFECTIONNEMENT, et visant une ou plusieurs qualifications de soudage suivant une norme ISO 9606-1-2-3-4-5, Aéronautique AIR 0191, ATGB 540-9.  
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.

## Les objectifs

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

- Assemblage mono passe, multi passe, passe de pénétration etc...
- 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 maîtrise accrue du geste
- Préparer aux examens de qualification de soudage

## 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.

## Contenu de la formation

- 1 - Rappels sur la définition du TIG
  - Rappels du principe de fonctionnement et des domaines d'applications
  - Rappels des règles d'hygiène et sécurité
- 2 - Connaître les spécificités des sources de soudage ainsi que les accessoires, les composants :
  - Préparation spécifique des pièces et des bords suivant les épaisseurs et les positions de soudage
  - Les tâches de soudage
  - Les métaux d'apport (nature, choix)
  - Les électrodes
  - Les buses
  - Les réglages
  - Le cycle de soudage
  - Les moyens de contrôles

## RÉFÉRENCE

**CHAU-206**

## 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

3 - Connaître le rôle de la protection gazeuse, la technique opératoire

- Les gaz de protection
- Les appareils assurant la protection gazeuse

PRATIQUE :

- Perfectionnement technique opératoire manuelle (position de soudage, position de torche et du métal d'apport, etc...)
- Réglages des matériels
- Préparation des assemblages sur tôles d'épaisseur de 1 à 10mm ou produits tubulaires tous diamètres
- Pointage des pièces
- Réalisation d'assemblages spécifiques
- Positions de soudages : à plat, montante, corniche, plafond, etc...
- Soudage de tuyauteries et de piquage en toutes positions
- 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 reconnaître 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)
- Entraînement aux assemblages de qualifications
- Choix des métaux d'apports en fonction des assemblages de qualifications à réaliser
- Choix des différents gaz de protection
- Précautions à respecter
- Entraînement aux assemblages de qualifications
- Interprétation visuelle des pièces contrôlées et corrections éventuelles
- Contrôles destructifs ou non destructifs des assemblages d'entraînement
- Présentation aux épreuves de qualification(s) auprès d'un organisme d'inspection agréé.

## Validation et certification

Attestation de formation

## Date de mise à jour

24/06/2026