

# SOUDAGE TIG PERFECTIONNEMENT ET PRÉPARATION QUALIFICATION DE SOUDAGE

Selon norme ISO 9606-1-2-3-4-5, Aéronautique AIR 0191,  
ATGB 540-9, ISO 10901090-1-2-3

## Objectifs de la formation

Les capacités professionnelles ciblées sont les suivantes :

- Améliorer sa connaissance 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



### 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, ISO 10901090-1-2-3  
Aéronautique AIR 0191, ATGB 540-9.

### Modalités d'organisation

Le soudeur doit apporter une pièce d'identité, sa carte VITALE ainsi qu'une photo d'identité.  
Pour un renouvellement de qualification, la copie de la qualification précédente sera demandée.

### Matériel

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 et  
cagoules de soudage

Les stagiaires trouveront à leur disposition en atelier : générateur de soudage, meuleuse angulaire, consommables  
de soudage...

### Modalités et délais d'accès

Délai en fonction du projet et du financement. Nous contacter.

### Pédagogie

La formation permet de consolider les fondamentaux théoriques et est axée sur un maximum de pratique.

### Accessibilité aux personnes en situation de handicap

Evaluation individuelle de la capacité à suivre la formation

# Programme

## Rappels sur la définition du TIG

- Rappels du principe de fonctionnement et des domaines d'applications
- Rappels des règles d'hygiène et sécurité

## Connaitre 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

## Connaitre 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...)
- Réglages des matériels
- Préparation des assemblages sur tôles d'épaisseurs de 1 à 10 mm) ou produits tubulaires tous diamètres
- Pointage des pièces
- Réalisation d'assemblages spécifiques
- Positions de soudages : à plat, montante, corniche, plafond...
- Soudage de tuyauteries et de piquage en toutes positions
- Prévention des risques
- Maintenance des équipements

## Spécificités liées à la qualification de soudage

Objectif : vérification de la dextérité et de l'habileté 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

## Durée

- selon qualification visée
- selon test de positionnement
- selon 1<sup>ère</sup> présentation ou renouvellement

Il est possible de faire un test de positionnement afin de définir la durée de formation précise.

## Tarifs

Voir grille tarifaire Formation Continue.