INITIATION TIG

Soudure

23/11/2026

Contenu de la formation

1.DEFINIR LE PROCEDE DE SOUDAGE TIG, ET IDENTIFIER SON MATERIEL :

- Définition du procédé
- Les appareils de soudage :
  Caractéristiques
  Accessoires
- Courant
- Évanouissement d'arc
- Poste-gaz
- Entretien du matériel

2. IDENTIFIER LES CONSOMMABLES POUR CE PROCEDE :

- Métaux et alliages concernés
- Désignation normalisée des produits d'apports
- Gaz de protection

3.SAVOIR SE PROTEGER POUR SOUDER :

-Sécurité (isolation des générateurs) -Protection contre les rayons ultra-violets et infra rouges, -Masques et verre appropriés, -Protection contre les rayons lumineux et calorifiques :
•Tabliers,
•Gants -Protection contre les éclats : Lunettes

4.IDENTIFIER LES DIFFERENTES PREPARATIONS :

- Préparations des bords à souder
- But des préparations

5.EFFECTUER LE REGLAGE RATIONNEL DU POSTE :

- Le courant
- La temporisation du gaz
- L'intensité,
- Le débit de gaz
- Influence de l'épaisseur des pièces et du type d'assemblage

6.EFFECTUER LE POINTAGE :

- Taille des points :

?Répartition
?Écartement

- Prévisions des déformations dues au soudage

CENTRES DE FORMATION
Désertines, Thiers, Cournon

DURÉE DE LA FORMATION
3 jours / 21 heures

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

NOS ATOUTS

• + de 50 ans d'expérience dans la formation aux métiers de l'industrie
• 15 stagiaires maximum sur les enseignements professionnels
• Un parc machine moderne : écrans interactifs, robots, simulateurs de soudure, impression 3D...
• + de 500 entreprises parentaires

7.SOUDER SUR TOLE ET OU SUR TUBE EN POSITION A PLAT

8.IDENTIFIER LES PRINCIPAUX DEFAUTS POUR Y REMEDIER :

- Notion de contrôle :

Défauts de forme et de dimension
Défauts de structure

- Remèdes appliqués à :

La préparation
L'intensité
La protection gazeuse

Prérequis de la formation

Être apte à la soudure : ne pas avoir de contre- indication médicale sur le plan respiratoire ; ne pas porter de lentilles de contact ; se munir de ses lunettes de correction visuelle (de près) et d'EPI soudage

Les objectifs

Être capable de :

-Mettre en service et régler un poste TIG -Souder une tôle à plat (procédé TIG) -Souder un tube à plat (procédé TIG) -Souder en appliquant les règles de sécurité (EPI, EPC)

Durée de la formation

3 jours soit 21 heures

Contact

Centre de COURNON:
7, Rue du Bois Joli 63800 Cournon d'Auvergne
04 73 69 41 11

Centre de MONTLUCON:
62, Rue Henri Barbusse 03630 Désertines
04 70 28 23 12

Les centres vous accueillent sans rendez-vous tous les mercredis après-midi de 14h à 17h !

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Alternance d'apports théoriques, d'exercices pratiques et d'étude de cas.

Modalité d'évaluation

Exercices de mise en situation

Modalités d'accès

Entrée / sortie permanente. Prendre contact avec le centre pour l'inscription. Accès sous 1 mois variable selon les disponibilités et sous réserve du nombre de places.

Nous contacter pour connaître les dates des interentreprises planifiées.
Inscription 15 jours avant le début de la formation au plus tard.

Programme de formation

1.DEFINIR LE PROCEDE DE SOUDAGE TIG, ET IDENTIFIER SON MATERIEL :

- Définition du procédé
- Les appareils de soudage :

Caractéristiques
Accessoires

- Courant
- Évanouissement d'arc
- Poste-gaz
- Entretien du matériel

2. IDENTIFIER LES CONSOMMABLES POUR CE PROCEDE :

- Métaux et alliages concernés
- Désignation normalisée des produits d'apports
- Gaz de protection

3.SAVOIR SE PROTEGER POUR SOUDER :

-Sécurité (isolation des générateurs) -Protection contre les rayons ultra-violets et infra rouges, -Masques et verre appropriés, -Protection contre les rayons lumineux et calorifiques :
•Tabliers,
•Gants -Protection contre les éclats : Lunettes

4.IDENTIFIER LES DIFFERENTES PREPARATIONS :

- Préparations des bords à souder
- But des préparations

5.EFFECTUER LE REGLAGE RATIONNEL DU POSTE :

- Le courant
- La temporisation du gaz
- L'intensité,
- Le débit de gaz
- Influence de l'épaisseur des pièces et du type d'assemblage

6.EFFECTUER LE POINTAGE :

- Taille des points :

Répartition
Écartement

- Prévisions des déformations dues au soudage

7.SOUDER SUR TOLE ET OU SUR TUBE EN POSITION A PLAT

8.IDENTIFIER LES PRINCIPAUX DEFAUTS POUR Y REMEDIER :

- Notion de contrôle :

Défauts de forme et de dimension
Défauts de structure

- Remèdes appliqués à :

La préparation
L’intensité
La protection gazeuse

Capacités professionnelles attendues

Être capable de :

-Mettre en service et régler un poste TIG -Souder une tôle à plat (procédé TIG) - Souder un tube à plat (procédé TIG) -Souder en appliquant les règles de sécurité (EPI, EPC)