

PROGRAMME DE FORMATION

Mise en œuvre d'un procédé
OXA • ARC • MIG/MAG • TIG
PERFECTIONNEMENT

1. FICHE D'IDENTITÉ DE LA FORMATION

Intitulé de la formation	Mise en œuvre d'un procédé OXA + ARC + MIG/MAG + TIG (Perfectionnement)
Durée totale	28 heures
Répartition	Théorie : 8 heures Pratique : 20 heures
Lieu de formation	A convenir
Modalité	Présentiel – Travaux pratiques en atelier
Niveau requis	Avoir une pratique préalable d'un procédé de soudage courant
Effectif maximum	8 stagiaires par session
Référence	CPS-PERF-MULTI-001

2. PUBLIC CIBLE

Toutes personnes ayant acquis une certaine pratique d'un procédé de soudage courant et souhaitant améliorer leur dextérité manuelle ainsi que la qualité de leurs travaux.

Sont concernés notamment :

- Soudeurs en activité souhaitant progresser vers un niveau de qualification supérieur
- Opérateurs polyvalents en atelier ou sur chantier
- Techniciens souhaitant maîtriser plusieurs procédés de soudage
- Agents de maintenance industrielle

3. OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

À l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de :

- ✓ Comprendre les principes de fonctionnement du procédé choisi
- ✓ Expliquer le fonctionnement et le réglage d'un poste de soudage
- ✓ Maîtriser la préparation et la géométrie des joints soudés
- ✓ Assurer les règles d'hygiène et de sécurité au poste de travail
- ✓ Réaliser des travaux d'application sur tubes, tôles et profilés dans toutes les positions
- ✓ Adapter ses paramètres de soudage selon le matériau et la position de travail

4. DÉROULÉ PÉDAGOGIQUE

4.1 FORMATION THÉORIQUE – 8 HEURES

N°	MODULE	DURÉE	POINTS CLÉS
T1	Principes de fonctionnement du procédé choisi	2 h	Physique de l'arc, transferts de métal, gaz de protection, apports thermiques
T2	Fonctionnement et réglage d'un poste de soudage	2 h	Paramètres (intensité, tension, vitesse fil), courbes de réglage, entretien courant
T3	Préparation et géométrie des joints soudés	2 h	Types d'assemblages (bout à bout, d'angle, en T), préparation des bords, pointage
T4	Hygiène et sécurité au poste de travail	2 h	EPI, risques électriques, fumées, rayonnements, prévention incendie, PRAP soudage

4.2 TRAVAUX PRATIQUES – 20 HEURES

N°	SÉQUENCE	DURÉE	MATÉRIAUX / POSITIONS
P1	Réglage du poste & cordons d'essai	3 h	Aciers doux – position à plat (PA)
P2	Soudage sur tôles – assemblages d'angle et bout à bout	4 h	Aciers doux – PA / PB / PC
P3	Soudage sur profilés (cornières, tubes carrés)	4 h	Aciers doux – toutes positions
P4	Soudage sur tubes (en rotation et en position fixe)	5 h	Aciers doux & inoxydables – PF / PH / PG
P5	Application sur alliages légers (si procédé MIG/TIG)	2 h	Aluminium & alliages – PA / PB
P6	Évaluation pratique individuelle	2 h	Assemblage imposé, toutes positions, critères EN 5817 et EN 10042

5. MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- Exposés illustrés par supports vidéo et schémas techniques
- Démonstrations pratiques par le formateur sur poste réel
- Mises en situation progressives (du geste simple à l'assemblage complexe)
- Travaux personnalisés définis à partir d'un questionnaire de besoins entreprise
- Fiches de suivi individuel par stagiaire et auto-évaluation des cordons
- Rapport de formation et attestation de compétences remis en fin de stage

6. MOYENS MIS EN ŒUVRE

Matériels	Ressources documentaires
<ul style="list-style-type: none"> • Postes de soudage OXA, ARC, MIG/MAG, TIG • Matériaux : aciers doux, inoxydables, alliages légers • Tubes, tôles et profilés de différentes épaisseurs • EPI complets pour chaque stagiaire • Outillage de préparation et de contrôle 	<ul style="list-style-type: none"> • Support de cours illustré (procédé choisi) • Fiches techniques de réglage • Normes EN ISO 5817, EN 10042 / ISO 9606 • Fiches de sécurité (FDS produits consommables) • Fiche d'évaluation et attestation de fin de stage

7. MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Évaluation diagnostique en début de stage (questionnaire de positionnement)
- Évaluations continues tout au long des travaux pratiques (grille formateur)
- Épreuve pratique finale : réalisation d'un assemblage imposé selon critères EN ISO 5817 et EN 10042
- Remise d'une attestation de fin de formation mentionnant les compétences acquises

8. INTERVENANTS

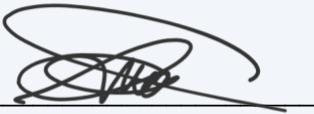

PROFIL	QUALIFICATION	RÔLE
Formateur soudage	IWS/IWT + expérience industrielle	Animation théorie & pratique
Coordinateur pédagogique	Responsable qualité formation	Suivi administratif & évaluation

9. CONDITIONS D'ACCÈS & PRÉREQUIS

- Avoir une expérience pratique préalable dans au moins un procédé de soudage courant
- Aptitude médicale à la pratique du soudage (vision, inhalation de fumées)
- Maîtrise des bases de la lecture de plans ou de fiches techniques simples

Les travaux pratiques sont définis en fonction des besoins spécifiques de l'entreprise, à partir d'un questionnaire de recueil de besoins (positions, types d'assemblages, nuances de matériaux).

10. APPROBATION

Élaboré par	Approuvé par
Nom / Prénom : EKUE Adadé	Nom / Prénom : EKUE Adadé
Fonction : Coordinateur pédagogique	Fonction : Gerant du CPS
Date : 15/05/2026	Date : 15/05/2026
Signature : 	Signature : 

**Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins.
Pour les personnes en situation de handicap, veuillez contacter notre référent handicap.**