Soudage TIG inox-perfectionnement

Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage

08/11/2026

Public et prérequis

Soudeur

Avoir de solides connaissances en soudage TIG sur acier au carbone.

Les objectifs

Rendre le stagiaire capable de réaliser des cordons de soudure conformes au cahier des charges.

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Générateur de soudure TIG à courant redressé / personne

L'AFPI acm Formation atteste que nos formateurs disposent d'un parcours professionnel significatif en lien avec l'action de formation et de compétences pédagogiques leur permettant de dispenser ce programme.

Programme

Etude sommaire des matériels, des accessoires et des gaz

- Les générateurs de courant de soudage
- Les coffrets de commande
- Les torches
- Les électrodes en tungstène
- Les gaz et mélanges gazeux
- L'équipement de détente des gaz
- Les métaux d'apport
- La sécurité au poste de travail.

Etude des paramètres intervenants

- Les réglages d'intensité
- Le choix de la buse, de l'électrode
- Le choix du métal d'apport
- Le débit de gaz.
- Le diamètre du métal d'apport

Etude des matériaux

- Les aciers inoxydables.

Pratique du procédé sur aciers inoxydables

- Exercices de soudage sur tubes de différents diamètres : Qualité industrielle et alimentaire
- Types d'assemblages suivant NF EN ISO 9606-1
- FW en angle
- BW bout à bout

CENTRES DE FORMATION

Lille, Boulogne, Hénin-Beaumont, Valenciennes, Maubeuge, Cambrai, St-Omer, Calais, Béthune

DURÉE DE LA FORMATION

5 jours

ACCUEIL PSH

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

Les + afpi

• 1300 Jeunes formés par an
• 600 contrats d'alternance à pourvoir
• 750 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

10 CENTRES
dans le Nord Pas-de-Calais situés au coeur des bassins industriels et d'emploi

- Positions de soudage suivant NF EN ISO 9606-1
- PA à plat
- PA en rotation
- PF montante

Etude des défauts et contrôle des soudures

- Identification d'un cordon de soudure sain
- Contrôles non destructifs

Modalité d’évaluation

- Evaluation pratique
- Attestation

Suivi de la formation

Le suivi de l’exécution de l’action se fait par :

- L’émargement de feuilles de présence par chaque stagiaire.
- Fiche d’évaluation de stage

Version documentaire

PR5/ENR/01 V.3