

TPM Soudeur Industriel

Prérequis :

Aucun



Personne en situation de handicap :

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Contacter notre référent handicap à l'inscription pour étudier les moyens d'accompagnement

Durée : 462 heures

(Peut varier en fonction du besoin ou d'un positionnement)

Public : Tout public

Modalité : Présentiel

Accès à la formation :

Selon le dispositif d'accès à la prestation, ses modalités peuvent comporter une ou plusieurs des étapes suivantes de façon à définir le parcours le plus adapté (parcours standard, raccourci, renforcé) :

- information individuelle ou collective,
- dossier de demande de formation,
- identification, voire évaluation des acquis,
- entretien individuel de conseil en formation

Evaluation des acquis:

Evaluation des acquis en continu par auto-examen

Evaluation de la satisfaction:

Enquête de satisfaction du stagiaire

Sanction visée :

TPM 0042
(Sous réserve de validation)
Certificat de réalisation

Niveau : 3

Validation :

- Evaluation en situation professionnelle réelle par observation et questionnaire
- Evaluation en entreprise sur une grille d'évaluation des compétences
- Présentation d'activités réalisées en milieu professionnel

Moyens pédagogiques :

Apports théoriques et pratiques
Echange des expériences
Mise à disposition d'une plateforme d'apprentissage digitale
Mise en situation professionnelle

Référence AFPI : CTS-02-003

CODE ROME : H2913

RNCP : 39243

OBJECTIFS

Le soudeur industriel réalise les assemblages d'éléments métalliques préassemblés. Contrairement aux techniques d'assemblage démontables telles que le vissage et le boulonnage... l'assemblage par soudage est indémontable et permanent. Il est utilisé dans la construction métallique (escaliers, passerelles...), dans l'industrie (pièces automobiles, aéronautiques, naval, nucléaire...), dans la tuyauterie (pour la fabrication de cuves, de réservoirs et de chaudières...), dans la chaudronnerie.

Il existe différents types de soudage, tels que le soudage à l'arc, le soudage au gaz et d'autres techniques spécialisées. Chaque type de soudage a ses propres caractéristiques, avantages et limitations, et il est important de choisir le procédé de soudage approprié en fonction des matériaux, des spécifications de conception et des exigences de l'application. Le soudeur industriel est amené à maîtriser un ou plusieurs procédés de soudage.

COMPETENCES VISEES

BDC 1 : Préparation des pièces et des activités de soudage :

- ☐ Préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité.
- ☐ Préparer les pièces et éléments à positionner et à assembler.
- ☐ Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail.

BDC 2 : Exécution des opérations de positionnement, de pointage et de soudage :

- ☐ Régler les paramètres de soudage.
- ☐ Réaliser un positionnement d'éléments sur un ensemble ou sous ensemble partiellement soudé.
- ☐ Réaliser les soudures sur un ensemble préassemblé sur au moins un procédé de soudage.
- ☐ Contrôler la qualité des travaux de soudure

PROGRAMME DE FORMATION

☐ MODULES D'INTEGRATION ET TRANSVERSAUX

- ↳ Accueil, présentation des objectifs et des outils numériques
- ↳ Accompagnement vers la certification
- ↳ Habilitation électrique H0B0
- ↳ ANFAS N1

☐ MODULES ASSOCIES AU SOUDAGE

- ↳ Métallurgie et technologie de soudage
- ↳ Lecture de plans et de gamme
- ↳ La préparation des activités de soudage (bords et chanfreins, traçage, pointage)
- ↳ Formation métier soudage toutes positions, divers procédés
- ↳ Les opérations de précontrainte ou de bridage des éléments à assembler
- ↳ Passage de qualifications de soudage
- ↳ Les contrôles non destructif (visuel, dimensionnel) et destructif (les différents défauts de soudure)

DEBOUCHES

Soudeur industriel
Soudeur TIG / semi auto

PASSERELLES

Néant