

SOUDEUR TIG ELECTRODE ENROBEE

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

Public : Tout public

Modalité : Présentiel

Evaluation des acquis :
Evaluation des acquis en continu par auto-examen

Evaluation de la satisfaction:
Enquête de satisfaction du stagiaire

Sanction visée :
Titre professionnel Niveau 3
(sous réserve de validation)
Certificat de réalisation

Accès à la formation :

Selon le dispositif d'accès à la prestation, ces 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

Validation :

Mise en situation professionnelle (7h)
Entretien technique (10 min)
Questionnaire professionnel (20 min)
Rédaction du Dossier Professionnel
Soutenance devant un jury (20 min)

Moyens pédagogiques :

Apports théoriques et pratiques
Echange des expériences
Animation multimédia
Mise en situation

Référence AFPI : CTS-02-020

RNCP : RNCP34738

CODE ROME : H2913

OBJECTIFS

Le soudeur TIG électrode enrobée participe à la réalisation d'ensembles unitaires et/ou de petite série, chaudronnés et de tuyauterie pour différents secteurs d'activités mettant en œuvre le travail des métaux en tuyauterie et/ou chaudronnerie industrielle. Le soudeur TIG électrode enrobée participe à la réalisation d'ensembles unitaires et/ou de petite série, chaudronnés et de tuyauterie pour différents secteurs d'activités mettant en œuvre le travail des métaux en tuyauterie et/ou chaudronnerie industrielle. Au cours de son activité, le soudeur TIG électrode enrobée sera amené à procéder à l'assemblage de tubes et d'accessoires de tuyauteries par soudage avec les procédés à l'Arc Electrode Enrobée (AEE) et Tungstène Inert Gas (TIG) en respectant des instructions et des critères qualitatifs définis.

COMPETENCES VISEES

CCP 1 : Souder à plat avec les procédés à l'Arc Electrode Enrobée et TIG des ensembles de tuyauterie.

- Souder en rotation sur tube avec le procédé de soudage TIG
- Souder en rotation sur tube avec le procédé de soudage à l'Arc Electrode Enrobée

CCP 2 : Souder en toutes positions avec les procédés à l'Arc Electrode Enrobée et TIG des ensembles de tuyauterie

- Souder en toutes positions sur tube avec le procédé de soudage TIG
- Souder en toutes positions sur tube avec le procédé de soudage à l'Arc Electrode Enrobée
- Déterminer les variables d'une opération de soudage sur un ensemble de tuyauterie

PROGRAMME DE FORMATION

- Matières technologiques**
 - ↳ La sécurité en soudage
 - ↳ Métallurgie
 - ↳ Technologie des procédés de soudage
 - ↳ Travaux pratiques en soudage : procédé TIG, procédé AEEE
 - ↳ Les gaz de soudage
 - ↳ Les défauts en soudage
 - ↳ Les contrôles en soudage
 - ↳ QMOS, DMOS, QS
 - ↳ Les normes de soudage
 - ↳ Lecture de plans
 - ↳ Symbolisation des soudures
 - ↳ Manutention
- Matières générales**
 - ↳ Informatique - bureautique

DEBOUCHES

Soudeur,
Soudeur industriel,
Soudeur TIG,
Soudeur à l'Arc Électrode Enrobée

PASSERELLES

Néant