



Soudeur Assembleur 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 : 595 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 :

Titre Professionnel 01375
(Sous réserve de validation)
Certificat de réalisation

Niveau : 3

Validation :

Mise en situation professionnelle (12 heures) suivie d'un entretien technique (15 minutes)
Entretien final (20 minutes)
Rédaction du Dossier professionnel
Evaluation en entreprise

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-02-023

CODE ROME : H2913

RNCP : 40037

OBJECTIFS

Le soudeur assembleur industriel intervient dans divers secteurs impliquant le travail des métaux. A partir de plans, de dossiers techniques ou de consignes verbales, il assemble et soude des pièces métalliques de petite à moyenne taille. Son rôle est de réaliser des joints soudés, à plat ou dans toutes les positions, sur des ouvrages soumis à des normes de qualité élevées. Il maîtrise les procédés de soudage semi-automatique et TIG. Il assure également le contrôle qualité en effectuant des vérifications avant, pendant et après le processus de soudage (contrôle visuel et souvent dimensionnel)

COMPETENCES VISEES

CCP 1 : Souder à plat des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et TIG :

- Effectuer la préparation des joints de soudage
- Souder à plat avec le procédé de soudage semi-automatique
- Souder à plat avec le procédé de soudage TIG

CCP 2 : Assembler les éléments d'un ensemble métallique :

- Monter des éléments métalliques par pointage
- Redresser et anticiper des déformations sur des ensembles métalliques
- Déterminer tout ou partie les paramètres de soudage sur un ensemble métallique non soumis à réglementation

CCP3 : Souder en toutes positions des ouvrages métalliques avec les procédés semi-automatiques et TIG :

- Souder en toutes positions avec le procédé de soudage semi-automatique
- Souder en toutes positions avec le procédé de soudage TIG

PROGRAMME DE FORMATION

- MODULES D'INTEGRATION ET TRANSVERSAUX**
 - ↳ Accueil, présentation des objectifs et des outils numériques
 - ↳ Accompagnement vers la certification
 - ↳ Risques professionnels et chantier
 - ↳ ANFAS N1
 - ↳ Gestes et postures
 - ↳ Elingage
 - ↳ Port du harnais, ATEX 0, Habilitation Electrique H0B0
 - ↳ CACES® R484 catégorie 1
- MODULES ASSOCIES AU SOUDAGE**
 - ↳ Métallurgie et technologie de soudage
 - ↳ La préparation des activités de soudage (bords et chanfreins)
 - ↳ Atelier soudage à plat et toutes positions SEMI
 - ↳ Atelier soudage à plat et toutes positions TIG
- MODULES ASSOCIES A L'ASSEMBLAGE D'UN ENSEMBLE METALLIQUE**
 - ↳ Lecture de plan et de gamme
 - ↳ Les opérations de précontrainte ou de bridage des éléments à assembler
 - ↳ Atelier d'assemblage mécano-soudé (pointage)
 - ↳ Contrôles visuels, dimensionnels et destructifs

DEBOUCHES

Soudeur industriel
Soudeur TIG / semi auto

PASSERELLES

Néant