

Public et prérequis

Tout public

Posséder une dextérité manuelle ainsi qu'une bonne coordination des membres supérieurs et une bonne acuité visuelle (verres de corrections adaptés à la vue de la personne)

Les objectifs

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

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

ORGANISATION PÉDAGOGIQUE DU PARCOURS :

Évaluation du stagiaire à l'entrée en formation afin d'individualiser le parcours de formation.

Un accès à notre plateforme e-learning permet :
Au candidat d'accéder à son parcours de formation individualisé et digitalisé
De tracer et de suivre la progression du candidat

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation permettant de :
Développer le savoir être attendu pour l'exercice du métier
D'acquérir les compétences professionnelles attendues et de structurer les savoirs techniques

La mise en oeuvre de l'ensemble des compétences en entreprise pendant une période minimale de 6 semaines est indispensable pour pouvoir obtenir la certification

ENCADREMENT PÉDAGOGIQUE :

La formation est animée par des formateurs experts dans leur domaine de compétences et validés par nos équipes pédagogiques

Validation et certification

CQP Soudeur Industriel - RNCP39243

Outils pédagogiques

RÉFÉRENCE

CHTS0001

CODE RNCP

39243

CENTRES DE FORMATION

Senlis, Beauvais, Compiègne, Saint-Quentin, Soissons, Amiens, Friville

DURÉE DE LA FORMATION

55 jours / 385 heures

ACCUEIL PSH

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

PARTENAIRE

UIMM

Les + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternantes
- 24 000 stagiaires formés par an
- 3 500 entreprises qui nous font confiance
- Un accompagnement personnalisé et un contact dédié
- L'expertise professionnelle de tous nos formateurs
- La diversité des diplômes sous accréditation par des partenaires de renom
- Une pédagogie active
- Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

Contenu de la formation

Règles de sécurité

Règles de sécurité du centre de formation
Règles de sécurité de l'atelier
Règles de sécurité au poste de travail
Port des EPI fournis par le centre (gants, cagoule, tablier)
Procédure de déclaration des accidents du travail
Sécurité sur les différentes machines (cisaille, touret à meuler, cabine de meulage)

Lecture de plans

Lectures de plans
Codification
Symboles de soudage

Vérification des approvisionnements

Préparation du travail

Préparation du poste de travail
Préparation des pièces à souder (Cisaillage, meulage, tronçonnage et oxycoupage)

Initiation aux procédés de soudage

Procédé TIG : Pratique
Matériaux : Acier au carbone
Épaisseurs : 2 à 4 mm pour les aciers au carbone
Produits : Tôles, tubes
Positions : À plat, corniche, montante, axe horizontal
Types de joints : Angle intérieur, angle extérieur, angle à clin, raboutage de tôles sur bords droits sans pénétration et raboutage de tubes

Procédé MAG : Pratique

Matériaux : acier au carbone
Épaisseurs : 3 à 6 mm
Produits : tôles, tubes et divers profilés
Positions : à plat, en corniche, en montant
Types de joints : angle intérieur (passe simple et multiples), angle extérieur, angle à clin, raboutage de tôles sur bords droits sans pénétration et raboutage de tôles sur bords droits

Procédé ELECTRODE ENROBEE : Pratique

Matériaux : acier au carbone
Épaisseurs : 3 à 6 mm
Produits : tôles et divers profilés
Positions : à plat, en corniche, en montant
Types de joints : angle intérieur (passe simple et multiples), angle extérieur, angle à clin, raboutage de tôles sur bords droits sans pénétration et raboutage de tôles sur bords droits

Théorie appliquée

Principe du procédé
Connaissance du matériel de soudage, des méthodes de soudages et des moyens de contrôles des soudures
Paramètre de réglage et leurs influences
Préparation des joints de soudage
Contrôle visuel de la qualité des soudures, les différents défauts et leurs réparations (causes et remèdes)

Sécurité au poste de travail
Maintenance de premier niveau
Initiation à la métallurgie
Contrôle des soudures (destructif et non-destructif)
Connaissance des normes de soudage EN 287-1, ASME 9, EN 9606
Symboles et codification de soudage

Réaliser la maintenance de 1° niveau de son poste de travail

Les bases de la maintenance
La terminologie autour de la maintenance
Notions de 5S

Rendre compte de son activité

Communication professionnelle écrite
Communication professionnelle orale
Le passage de consignes
Le compte rendu

Synthèse de la formation et communication

Aide à la rédaction du livret de suivi
Commission d'évaluation du CQP

Modalité d'évaluation

L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés.
Commission d'évaluation du CQP Soudeur Industriel - RNCP39243