

# CQP Soudeur industriel - RNCP39243BC02 - Exécution des opérations de positionnement, de pointage et de soudage

# PROMEO

Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage

11/03/2025

## 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

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 - RNCP39243BC02 - Exécution des opérations de positionnement, de pointage et de soudage

## Outils pédagogiques

RÉFÉRENCE

**CHTS0009**

CODE RNCP

**39243**

CENTRES DE FORMATION

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

DURÉE DE LA FORMATION

**35 jours / 245 heures**

ACCUEIL PSH

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

PARTENAIRE

**UIMM**

## Les + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternateurs
- 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

Rappel des règles de sécurité

### Lecture de plans

### Vérification des approvisionnements

### Préparation du travail

### 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

### Rendre compte de son activité

### Synthèse de la formation et communication

## 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 - RNCP39243BC02 - Exécution des opérations de positionnement, de pointage et de soudage