

TITRE PRO Soudeur Assembleur Industriel

PROMEO

Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage

01/02/2025

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

Souder à plat avec le procédé de soudage semi-automatique
Souder à plat avec le procédé de soudage TIG
Monter des éléments métalliques par pointage
Redresser et anticiper des déformations sur des ensembles métalliques
Déterminer les variables d'une opération de soudage sur un ensemble métallique
Souder en toutes positions avec le procédé de soudage semi-automatique
Souder en toutes positions avec le procédé de soudage TIG

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

ENCADREMENT PÉDAGOGIQUE :

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

Validation et certification

TITRE PRO Soudeur Assembleur Industriel - RNCP34502

Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI
Ilots de Formations Techniques Individualisées
Salle et atelier techniques dédiés

Contenu de la formation

RÉFÉRENCE

CHTS0002

CODE RNCP

34502

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

MINISTÈRE DU TRAVAIL ET DE L'EMPLOI

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

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 et codification, symboles de soudage
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 (passes simples 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 (passes simples 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

Synthèse de la formation et communication

Certification

Modalité d'évaluation

L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés.
Session d'examen du TITRE PRO Soudeur Assembleur Industriel - RNCP34502