

TITRE PRO Soudeur Assembleur Industriel - RNCP34502BC02 Souder en toutes positions des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et TIG

PROMEO

Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage

05/02/2025

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 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 - RNCP34502BC02 Souder en toutes positions des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et TIG

Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI
Ilots de Formations Techniques Individualisées
Salles et ateliers techniques dédiés

Contenu de la formation

RÉFÉRENCE

CHTS0011

CODE RNCP

34502

CENTRES DE FORMATION

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

DURÉE DE LA FORMATION

30 jours / 210 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 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

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)

• Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

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 : Toutes positions

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 : Toutes positions

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 : Toutes positions

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

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.

Session d'examen - TITRE PRO Soudeur Assembleur Industriel - RNCP34502BC02 Souder en toutes positions des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et TIG