

Public et prérequis

Demandeurs d'emploi

Savoir lire, écrire, compter

Les objectifs

Préparer la zone de travail

Vérifier l'approvisionnement en matériel et sous-ensembles et/ou pièces à positionner

Réaliser un positionnement d'éléments supplémentaires, de géométrie simple telle que gousset, entretoise, renfort sur un ensemble ou sous ensemble partiellement soudé

Réaliser les soudures sur un ensemble préassemblé avec le processus de l'entreprise

Contrôler la qualité des soudures réalisées

Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

Rendre compte du travail effectué

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation

La formation est animée par des formateurs experts, validée par nos équipes pédagogiques et disposant de 5 à 10 années d'expérience dans leur domaine de compétences

Validation et certification

CQP Soudeur industriel

Contenu de la formation

Ouverture de la formation & généralités

Présentation de la formation, du métier, du CQPM

Connaissance de l'entreprise

Qualité, sécurité, hygiène et environnement

Consignes générales

Consignes particulières au poste en présence de gaz, d'électricité, de poussières, de co-activités

Les exigences de qualité, de sécurité et de productivité

Les EPI : utilisation et entretien

La lecture des plans, documents, DMOS...

La lecture et l'analyse du plan

Les symboles normalisés de soudage

Les DMOS, QMOS

Les cahiers des charges

CODE RNCP

34172

CENTRES DE FORMATION

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

DURÉE DE LA FORMATION

798 heures

ACCUEIL PSH

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

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

Les exigences de qualité, de sécurité et de productivité

Les EPI : utilisation et entretien

Technologie

Calculs professionnels

Différentes technologies de soudage

Métallurgie

Outilages annexes et consommables

L'inventaire des besoins en outillage et consommables

L'approvisionnement du poste

La réalisation des soudures

Les paramètres de soudage et réglages correspondants

La réalisation des soudures sur un procédé au choix : A.E.E.E, TIG,MIG/MAG ou oxy-acétylénique

Le contrôle des cordons réalisés

Les retouches et leurs conséquences

Le brasage

L'oxycoupage

L'ajout par pointage d'éléments géométriques simples

Le vocabulaire : gousset, entretoise, renfort ...

Le contrôle dimensionnel des éléments ajoutés

L'ajustement et le pointage des éléments ajoutés

Le contrôle et les retouches

Le contrôle

Les procédures, instructions et plans de contrôle

La mise en œuvre du contrôle

L'enregistrement des résultats : les documents qualité et leur mise en œuvre

La maintenance du poste de travail

Le rangement et la propreté du poste de travail

La mise en œuvre des procédures prévues pour les opérations de maintenance

Les procédures et documents applicables dans l'entreprise

La remontée des anomalies et des dysfonctionnements identifiés.

Rendre compte

Synthétiser l'information, aller à l'essentiel

Le compte-rendu écrit

• Les enregistrements

• Les fiches suiveuses

• Les rapports et autres enregistrements

Le compte-rendu verbal

• Modalités d'expression

• S'adapter à son interlocuteur

Préparation du dossier de certification

Techniques de recherche d'emploi/stage

Construire un CV performant

La lettre de motivation

Les différents entretiens

Stratégie de recherche d'emploi/stage

Stage en entreprise

Stage en entreprise : 350 heures

Modalité d'évaluation

Passage du CQP Soudeur Industriel