

TITRE PRO Soudeur Assembleur Industriel

Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage

P R O M E O

29/04/2024

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

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation.
La formation est animée par des formateurs experts, validés par nos équipes pédagogiques et disposant de 5 à 10 années d'expérience dans leur domaine de compétences.

Validation et certification

TITRE PRO Soudeur Assembleur Industriel (TP-01375 m01 - Niv 3)

Outils pédagogiques

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

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 et codification, symboles de soudage
Préparation des pièces à souder (Cisailage, meulage, tronçonnage et oxycoupage)

Initiation aux procédés de soudage

CENTRES DE FORMATION

Senlis, Beauvais, 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.

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

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 SoudeurAssembleur Industriel TP-01375 (Niv 3)