

# TITRE PRO Soudeur Assembleur Industriel

# PROMEO

Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage

09/02/2025

## 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