

TITRE PRO Soudeur Assembleur Industriel

PROMEO

Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage

21/11/2025

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)

Validation et certification

Certification professionnelle enregistrée au RNCP par le MINISTERE DU TRAVAIL DU PLEIN EMPLOI ET DE L'INSERTION et reconnue par l'état.

Fiche RNCP n° 40037 enregistrée au JO/BO le 08/12/2024— code NSF 254s

Validation par bloc possible

Le diplôme est composé des blocs de compétences suivants :

RNCP40037BC01 - Souder à plat des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et TIG

RNCP40037BC02 - Assembler les éléments d'un ensemble métallique

RNCP40037BC03 - Souder en toutes positions des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et TIG

Modalités de la formation

Formation en présentiel

Formation ouverte aux contrats d'apprentissage, de professionnalisation, CDD, CDI, CDII

Candidatures :

Auprès du service Relation Client de PROMEO

Par les prescripteurs institutionnels

Réunions d'informations collectives

Compte Personnel de Formation (<https://www.moncompteformation.gouv.fr>)

Site internet de PROMEO (<https://promeo-formation.fr>)

Inscriptions :

Bulletin d'inscription auprès du service Relation Client de PROMEO pour un salarié

Délais d'accès :

15 jours avant la date de démarrage de la formation

Pour les personnes en situation de handicap et qui souhaitent suivre cette formation : Contactez notre référente handicap m.lejeas@promeo-formation.fr afin de prendre en compte vos besoins spécifiques et vous accueillir dans des conditions optimales.

Nos sites sont accessibles aux personnes à mobilité réduite.

Passerelles - Métiers - Débouchés

Soudeur

Soudeur industriel

Soudeur TIG

Soudeur semi-automatique

RÉFÉRENCE

CHTS0072

CODE RNCP

40037

CENTRES DE FORMATION

Frville

DURÉE DE LA FORMATION

70 jours / 490 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

Taux de réussite à l'examen

100% en 2023

- 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

Contenu de la formation

Tronc commun

Connaitre les règles de sécurité (durée 0,5 jour)
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
Procédure de déclaration des accidents du travail
Sécurité sur les différentes machines
Connaitre les paramètres de soudage (durée 0,5 jour)
Connaitre les paramètres de soudage TIG
Connaitre les paramètres de soudage MAG
Utiliser une meuleuse d'angle et orbitale (durée 0,5 jour)
Monter et vérifier les accessoires d'une meuleuse portative.
Choisir les disques à tronçonner ou à meuler.
Effectuer les opérations de mise en route et d'arrêt d'une meuleuse portative.
Réaliser des opérations de meulage : reprise des cordons (sifflet), nettoyage entre passes, réparation d'un cordon avec des défauts de soudure.
Réaliser des opérations de meulage : nettoyage des bords, décapage, excès de matière, imperfection.
Réaliser un Chanfrein (durée 0,5 jour)
Mettre en œuvre une opération de chanfreinage : réglage de la tête de chanfreinage, réglage de l'angle du chanfrein.
Assurer l'entretien préventif des machines de chanfreinage.
Préparer la certification (durée 8 jours)
Aide à la rédaction du Dossier Professionnel
Présentation de la session d'examen
Évaluations en cours de formation
Session d'examen

Effectuer la préparation des joints de soudage

Analyser un document technique (durée 1 jour)
Identifier sur un dessin d'ensemble les informations permettant de réaliser la préparation des soudures.
Trier dans un dossier les éléments nécessaires à la préparation des joints de soudures.
Extraire les données relatives à la préparation des pièces à souder.
Préparer une éprouvette de soudage (durée 0,5 jour)
Vérifier la qualité de la préparation des pièces à souder : état de surface, accostage des bords, écartement des bords, angle du chanfrein
Contrôler les valeurs d'un angle de chanfrein.
Contrôler la qualité des soudures (durée 0,25 jour)
Contrôler visuellement la qualité des soudures : dimension du cordon, défauts débouchant, défauts internes.

Souder à plat avec le procédé de soudage semi-automatique

Extraire d'un document technique les informations nécessaires pour le soudage MAG à plat (durée 0,25 jour)
Identifier sur un dessin d'ensemble les informations permettant de réaliser les soudures semi-automatiques.
Trier dans un dossier les éléments nécessaires à la réalisation des soudures.
Extraire d'un DMOS les données imposées à la réalisation des soudures au semi-automatique.
Préparer un générateur de soudage MAG (durée 0,25 jour)
Inspecter l'installation du générateur ou du matériel avant la mise en service : câble d'alimentation endommagé, fuite de gaz, connecteur de pièce endommagé, torche semi-automatique endommagée.
Équiper et mettre en service une installation de soudage semi-automatique : installation, bouteille de gaz, raccordement torche, installation des accessoires, vitesse de dévidage du fil, dédit de gaz de protection, réglage du mode de transfert pour le soudage MAG à plat
Assurer l'entretien préventif d'une installation de soudage semi-automatique.
Souder au MAG en position à plat (durée 7,5 jours)
Appliquer les techniques de soudage sur les assemblages Soudure MAG sur tôles à plat : bout à bout, angle intérieur, angle extérieur, recouvrement.

Souder à plat avec le procédé de soudage TIG

Extraire d'un document technique les informations nécessaires pour le soudage TIG à plat (durée 0,25 jour)
Identifier sur un dessin d'ensemble les informations permettant de réaliser les soudures TIG.
Trier dans un dossier les éléments nécessaires à la réalisation des soudures.
Extraire d'un DMOS les données imposées à la réalisation des soudures au semi-automatique.
Préparer un générateur de soudage TIG (durée 0,25 jour)
Inspecter l'installation du générateur ou du matériel avant la mise en service : câble d'alimentation endommagé, fuite de gaz, connecteur de pièce endommagé, torche TIG endommagée.
Équiper et mettre en service une installation de soudage TIG : installation, bouteille de gaz, raccordement torche, installation des accessoires
Assurer l'entretien préventif d'une installation de soudage TIG.
Souder au TIG en position à plat (durée 8,5 jours)
Appliquer les techniques de soudage sur les assemblages Soudure TIG sur tôles à plat : bout à bout, angle intérieur, angle extérieur, recouvrement.
Déterminer le cycle de soudage en courant continu : pré-gaz, rampe de montée, régime permanent, évanouissement de l'arc, palier de fin, post-gaz.
Coordonner l'alimentation du bain de fusion par le métal d'apport avec l'avance de la torche TIG soudage à plat
Souder avec le procédé de soudage TIG en mono passe.
Adapter son geste sur les assemblages sur tôles et tubes TIG Soudage à plat : maintien des angles longitudinal et transversal, contrôle de la vitesse d'avance, rectitude de la trajectoire, distance entre la pièce et la buse.
Souder avec le procédé de soudage TIG en multi passes.
Adapter les paramètres et/ou les techniques de soudage TIG soudage à plat en fonction des problèmes identifiés.
Adapter la séquence de soudage TIG soudage à plat, pour prévenir la déformation des pièces.
Effectuer des opérations de finition à plat et en toutes positions : brossage de la soudure et de la zone soudée.
Mettre en œuvre une opération corrective en cas de non-conformité soudure TIG à plat

Monter des éléments métalliques par pointage

Préparer son poste de travail (durée 0,25 jour)
Aménager et sécuriser son poste de travail.
Maintenir son environnement de travail en état d'ordre et de propreté.
Préparer la zone de montage avec l'outillage nécessaire tel que serre-joints, pince bloc, mètre à ruban, pointe à tracer, équerre, règle, marteau...
Assurer la maintenance préventive des équipements.
Préparer les pièces à assembler (durée 0,25 jour)
Vérifier les approvisionnements des pièces à pointer
Contrôler la géométrie et les dimensions de l'ensemble métallique suivant les exigences du dossier technique.
Assembler la pièce (durée 8 jours)
Pointer les éléments métalliques par les procédés semi-automatiques et TIG : ordre et sens du pointage, répartition des points, dimension des points.
Contrôler visuellement les points de soudure et diagnostiquer les interventions correctives à réaliser.
Lire et comprendre un plan d'ensemble.
Trier dans un dossier les éléments nécessaires à l'assemblage d'un ensemble métallique.
Positionner les éléments métalliques : alignements, perpendicularité des pièces.
Redresser/calibrer les pièces en vue de leur accostage.
Renseigner les documents de traçabilité.
Informé et rendre compte par oral d'un défaut repéré.

Redresser et anticiper des déformations sur des ensembles métalliques

Anticiper les déformations de la pièce (durée 0,5 jour)
Décoder et identifier des symbolisations de soudures.
Trier dans un dossier les éléments nécessaires à la réalisation des contrôles.
Appliquer une gamme opératoire.
Prévoir les déformations potentielles d'une pièce en fonction des soudures à réaliser.
Pré-déformer une pièce.
Bridé une pièce avant soudage.
Appliquer des séquençements de soudage et des sens des cordons de soudure adaptés.
Contrôler et redresser la pièce (durée 0,5 jour)
Contrôler par comparaison au jeu de cale ou à la règle, la planéité, rectitude et l'équerrage d'une pièce ou d'un ensemble.
Redresser à froid, par torsion, au marteau, en porte à faux.
Informé et rendre compte par oral de déformations probables.

Déterminer tout ou partie les paramètres de soudage sur un ensemble métallique

Analyser les plans et ordonnancer la fabrication (durée 0,5 jour)
Trier dans un dossier les seuls éléments nécessaires à la réalisation des soudures.
Définir les méthodes d'assemblage d'un ensemble métallique.
Définir l'ordre des opérations d'assemblage.
Déterminer la séquence de soudage.
Valider les procédés de soudage et les préparations associées (durée 0,5 jour)
Choisir le procédé de soudage TIG ou semi-automatique.
Choisir la préparation des bords et du joint en soudage TIG ou semi-automatique.
Identifier le niveau de qualité des soudures.
Appliquer les règles garantissant la qualité des soudures par rapport à une norme.
Définir les paramètres et méthodes de soudage MAG (durée 0,5 jour)
Choisir les consommables en soudage semi-automatique.
Déterminer les paramètres en soudage semi-automatique.
Définir les paramètres et méthodes de soudage TIG (durée 0,5 jour)
Choisir les consommables en soudage TIG.
Déterminer les paramètres en soudage TIG.
Proposer une amélioration (durée 0,25 jour)
Proposer une modification de mode opératoire.

Souder en toutes positions avec le procédé de soudage semi-automatique

Extraire d'un document technique les informations nécessaires pour le soudage MAG en toutes positions (durée 0,25 jour)
Identifier sur un dessin d'ensemble les informations permettant de réaliser les soudures semi-automatiques.
Trier dans un dossier les éléments nécessaires à la réalisation des soudures.
Extraire d'un DMOS les données imposées à la réalisation des soudures au semi-automatique.
Préparer un générateur de soudage MAG (durée 0,25 jour)
Inspecter l'installation du générateur ou du matériel avant la mise en service : câble d'alimentation endommagé, fuite de gaz, connecteur de pièce endommagé, torche semi-automatique endommagée.
Équiper et mettre en service une installation de soudage semi-automatique : installation, bouteille de gaz, raccordement torche, installation des accessoires, vitesse de dévidage du fil, dédit de gaz de protection, réglage du mode de transfert pour le soudage MAG en toute position
Assurer l'entretien préventif d'une installation de soudage semi-automatique.
Souder au MAG en toutes positions (durée 8 jours)
Appliquer les techniques de soudage sur les assemblages Soudure MAG sur tôles en toutes positions : bout à bout, angle intérieur, angle extérieur, recouvrement.
Souder avec le procédé de soudage semi-automatique en mono passe en toutes positions.
Adapter son geste sur les assemblages sur tôles MAG en toutes positions : maintien des angles longitudinal et transversal, contrôle de la vitesse d'avance, rectitude de la trajectoire, distance entre la pièce et la buse.
Souder avec le procédé de soudage semi-automatique en multi passe en toutes positions.
Maîtriser les techniques de soudage en tirant et en poussant.
Adapter les paramètres et/ou les techniques de soudage MAG soudage en position en fonction des problèmes identifiés.
Adapter la séquence de soudage MAG soudage en position, pour prévenir la déformation des pièces.
Effectuer des opérations de finition à plat et en toutes positions : brossage de la soudure et de la zone soudée.
Mettre en œuvre une opération corrective en cas de non-conformité Soudure MAG en toutes positions

Souder en toutes positions avec le procédé de soudage TIG

Extraire d'un document technique les informations nécessaires pour le soudage TIG en toutes positions (durée 0,25 jour)
Identifier sur un dessin d'ensemble les informations permettant de réaliser les soudures TIG
Trier dans un dossier les éléments nécessaires à la réalisation des soudures.
Extraire d'un DMOS les données imposées à la réalisation des soudures au TIG.
Préparer un générateur de soudage TIG (durée 0,25 jour)
Inspecter l'installation du générateur ou du matériel avant la mise en service : câble d'alimentation endommagé, fuite de gaz, connecteur de pièce endommagé, torche TIG endommagée.
Équiper et mettre en service une installation de soudage TIG : installation, bouteille de gaz, raccordement torche, installation des accessoires.
Assurer l'entretien préventif d'une installation de soudage TIG.
Souder au TIG en toutes positions (durée 8 jours)

Appliquer les techniques de soudage sur les assemblages Soudure TIG sur tôles et tubes en toutes positions : bout à bout, angle intérieur, angle extérieur, recouvrement.

Enseignements généraux

Français (6 jours)

Positionnement « Grammaire / orthographe »

Se repérer dans un flux de données et en extraire une information,

Apprendre à questionner, vérifier les sources, croiser les points de vue, appréhender le processus de construction de l'information,

Produire et diffuser de l'information de manière responsable,"

Se connaître, explorer sa personnalité, prendre confiance en soi, exprimer ses émotions et ses idées,

Se construire dans les interactions et dans un groupe, rencontrer et respecter autrui

Apprécier la dimension esthétique et créative de la parole

Découvrir et pratiquer la prise de parole en public

Comprendre et maîtriser les genres qui pratiquent à la fois de l'oral et de l'écrit

Mathématiques (6 jours)

Statistiques et probabilités

Statistiques descriptives

Probabilités

Algèbre – Analyse

Calcul littéral et équations/inéquations du premier degré

Notion de fonction

Fonction carrée

Calculs commerciaux et financier

Géométrie

Représentations de solides

Géométrie plane