TITRE PRO Soudeur Assembleur Industriel - RNCP40037BC02 - Assembler les éléments d'un…

Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage

23/11/2026

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

Effectuer la préparation des joints de soudage
Monter des éléments métalliques par pointage
Redresser et anticiper des déformations sur des ensembles métalliques
Déterminer tout ou partie les paramètres de soudage sur un ensemble métallique non soumis à réglementation

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 - RNCP40037BC02 - Assembler les éléments d'un ensemble métallique

Outils pédagogiques

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

RÉFÉRENCE
CHTS0061

CODE RNCP
40037

CENTRES DE FORMATION
Senlis, Beauvais, Compiègne, Saint-Quentin, Soissons, Amiens, Friville

DURÉE DE LA FORMATION
19 jours / 133 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 alternautes
• 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 1 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 3 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.

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.
Informer 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.
Brider une pièce avant soudage.
Appliquer des séquencements 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.
Informer 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.

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 - RNCP40037BC02 - Assembler les éléments d'un ensemble métallique