TPFP Soudeur industriel - RNCP39243BC01 - Préparation des…

Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage

06/12/2025

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

Préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité.
Vérifier l'approvisionnement des pièces à positionner et à assembler.
Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail.

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

La mise en oeuvre de l'ensemble des compétences en entreprise pendant une période minimale de 6 semaines est indispensable pour pouvoir obtenir la certification

ENCADREMENT PÉDAGOGIQUE :

La formation est animée par des formateurs experts dans leur domaine de compétences et validés par nos équipes pédagogiques

Validation et certification

TPFP Soudeur industriel - RNCP39243BC01 - Préparation des pièces et des activités de soudage

Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI
Ilots de Formations Techniques Individualisées
Salles et ateliers techniques dédiés

RÉFÉRENCE
CHTS0064

CODE RNCP
39243

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

DURÉE DE LA FORMATION
12 jours / 84 heures

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

PARTENAIRE
UIMM

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 1 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
Lecture de plans (durée 2 jours)
Lectures de plans
Codification
Symboles de soudage
Préparer la certification (durée 2 jours)
Présentation de la commission d'évaluation
Aide à la rédaction du Livret de suivi
Préparation de la commission d'évaluation

C1 - Préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité

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.
Extraire d'un document technique les informations nécessaires pour le soudage (durée 1,5 jour)
Identifier sur un dessin d'ensemble les informations permettant de réaliser les soudures.
Trier dans un dossier les éléments nécessaires à la réalisation des soudures.
Extraire d'un DMOS les données imposées à la réalisation des soudures.
Préparer son poste de travail (durée 0,5 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...

C2 - Préparer les pièces et éléments à positionner et à assembler

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.
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 0,25 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.

C3 - Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

Les bases de la maintenance (durée 0,5 jour)
La terminologie autour de la maintenance (durée 0,5 jour)
Notions de 5S (durée 0,5 jour)
Réaliser la maintenance de son poste de travail (durée 0,5 jour)
Assurer l'entretien préventif des générateurs de soudages (durée 1 jour)

Modalité d'évaluation

L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés.
Commission d'évaluation du Titre Paritaire à Finalité Professionnelle - Soudeur industriel - RNCP39243BC01 - Préparation des pièces et des activités de soudage