

# CQPM soudeur industriel

## Financement

Formation professionnelle continue  
Non conventionnée / sans dispositif

## Organisme responsable et contact

ASFO ADOUR  
LARRIEU  
05.58.91.19.00  
valerie.larrieu@asfo-adour.org

## Accès à la formation

### Publics visés :

Demandeur d'emploi  
Jeune de moins de 26 ans  
Personne handicapée  
Salarié(e)  
Actif(ve) non salarié(e)

### Sélection :

Entretien

### Niveau d'entrée requis :

Sans niveau spécifique

### Conditions d'accès :

Non renseigné

### Prérequis pédagogiques :

Selon positionnement

### Contrat de professionnalisation possible ?

Non

## Objectif de la formation

Analyser les documents des travaux à exécuter Positionner et visser ou boulonner des éléments sur un ensemble mécano-soudé Préparer et régler son poste à souder selon les paramètres indiqués dans le mode opératoire de soudage Effectuer les soudures d'un ensemble mécano-soudé selon les critères d'exigence de la norme européenne de soudage EN 9606-1 et/ou EN 9606-2 Contrôler la qualité des soudures réalisées Compléter les documents de production et de contrôle Effectuer la maintenance de 1er niveau de son poste de travail

## Contenu et modalités d'organisation

FORMATION TECHNOLOGIQUE SUR LES PROCÉDÉS DE SOUDAGE Avantages et inconvénients de chaque source Le matériel annexe La protection gazeuse Paramètres de soudage FORMATION PRATIQUE SUR LES PROCÉDÉS DE SOUDAGE Selon matériaux suivants : aciers, aciers inoxydables, aluminiums Types de joints Positions de soudage Epaisseurs (tôles) et épaisseurs/diamètres (tubes) CONTRÔLE VISUEL DES SOUDURES Normalisation en contrôle visuel Contrôles avant, pendant et après le soudage Conditions et moyens de contrôle Défauts pendant la phase de soudage Classification, nocivité et typologies des défauts Présentation d'un PV de contrôle visuel DMOS et QS FORMATION TECHNOLOGIQUE SUR LES PROCÉDÉS DE SOUDAGE Rappel des normes à connaître Le Description de Mode Opératoire de Soudage Etapes et paramètres à prendre en compte pour la définition d'un DMOS Contrôles destructifs et non destructifs Qualification de Soudeur Analyse d'un certificat de Qualification de Soudeur LECTURE DE PLANS Notions de base en dessin industriel Éléments inclus dans un cartouche et une nomenclature Repérage des vues Symbolisation Repères soudures Tolérances MONTAGE D'ENSEMBLES MÉCANO-SOUDÉS Mode opératoire de positionnement des éléments Points de repères pour le positionnement Positionnement à l'aide de gabarits Pointage des éléments Montage d'éléments de guidage Assemblage par fixation (vissage, boulonnage) et par soudage Ajustement et réglage du jeu fonctionnel

Parcours de formation personnalisable ? Oui Type de parcours Mixte

## Validation(s) Visée(s)

CQP soudeur industriel - Niveau 3 : CAP, BEP (Niveau 3 européen)

MON COMPTE FORMATION Éligible au CPF

## Et après ?

Suite de parcours

Non renseigné

## Calendrier des sessions

Numéro Carif	Dates de formation	Ville	Organisme de formation	Type d'entrée	CPF	Modalités
00057569	du 01/01/2018 au 31/12/2025	Saint-Paul- lès-Dax (40)	ASFO ADOUR - SAINT PAUL LES DAX		MON COMPTE FORMATION	FPC
00657830	du 01/01/2026 au 31/12/2036	Saint-Paul- lès-Dax (40)	ASFO ADOUR - SAINT PAUL LES DAX		MON COMPTE FORMATION	FPC