

## Financement

Formation professionnelle continue  
Non conventionnée / sans dispositif

## Organisme responsable et contact

AFPI LIMOUSIN  
Marion ARBOGAST  
05.55.30.08.08  
m.arbogast@formations-  
industrieslimousin.fr

## 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 :

Tests  
Entretien

## Niveau d'entrée requis :

Sans niveau spécifique

## Conditions d'accès :

Etre majeur

## Prérequis pédagogiques :

Il est souhaitable que le stagiaire sache parler et lire Français, qu'il possède des bases sur la connaissance des matériaux, la lecture de plans et quelques symboles de soudage.

## Contrat de professionnalisation possible ?

Oui

## Objectif de la formation

La construction soudée fait partie de notre environnement. Ses applications sont très nombreuses (charpentes métalliques, ensembles chaudronnés, tuyauteries industrielles dans les industries les plus diverses : Chimie, Agro-alimentaires etc. ), transports et stockage de tous les fluides et produits pulvérisants, énergies hydraulique, thermique, nucléaire, construction automobile, ferroviaire, navale, aéronautique, aérospatiale... Les activités principales du titulaire de la qualification sont : - La préparation de l'environnement de travail, - L'analyse et la compréhension des documents liés au travail à exécuter, - La préparation de son poste de travail, - L'exécution des soudures selon les consignes et les normes, - Dans certaines situations le positionnement, le pointage et la soudure de 2 ou 3 éléments simples supplémentaires (goussets, renforts ...) - Le contrôle, - Les manutentions appropriées. Objectifs généraux : A partir d'un plan de soudure et dans un temps normal défini selon les normes industrielles, le titulaire de la qualification doit être capable de : - Préparer la zone de travail et les équipements nécessaires à la réalisation des soudures - Vérifier l'approvisionnement en matériel et sous-ensembles et/ou pièces à positionner - Réaliser un positionnement d'éléments supplémentaires, de géométrie simple telle que gousset, entretoise, renfort (2 ou 3 éléments simples au maximum) sur un ensemble ou sous ensemble partiellement soudé - Réaliser la maintenance de 1er niveau de son poste de travail - Réaliser les soudures sur un ensemble mécano-soudé préassemblé en utilisant l'un des procédés les plus utilisés dans l'entreprise - Contrôler la qualité des soudures exécutées - Rendre compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés, ...) aux services ou personnes concernées, oralement ou par écrit

## Contenu et modalités d'organisation

I. SOUDURE (Technique et Théorique) : Pour chaque procédé : Technique : • Maîtrise des réglages du poste et des paramètres d'exécution • Vérification de l'aspect, de la compacité de la pénétration par contrôle visuel, ou destructif et non destructif Economique : • Optimisation des temps de réglage, de réalisation, de préparation • Optimisation de l'utilisation de matière, gaz et produits d'apports • Suppression des soudures litigieuses nécessitant meulage, reprise ou réparation Sécurité : • Connaissance et application des règles d'hygiène et sécurité relatives à la mise en œuvre du procédé et d'aménagement du poste Maintenance de 1er niveau de son équipement. 1. Théorie des procédés 2. Procédés MIG / MAG - Manipulations et travaux d'application sur assemblages de base : bout à bout, angle et recouvrement sur acier (S235) - Préparation en fonction des épaisseurs et de la position - Choix du fil (diamètre) et réglage du poste - Connaissance des différents régimes d'arc " court-circuit ", " grosses gouttes ", "pulvérisation axiale - Choix du gaz de protection (inerte : ARGON / actif : CO2) - Réglage des débits de gaz de protection en fonction du type de pièce et optimisation des consommations de gaz - Maîtrise du bain de fusion et du positionnement de la torche - Analyse des défauts en fonction de la classe de la soudure et actions correctives 3. Procédés TIG - Manipulations et travaux d'application sur tôles en aciers (S235), inox (316L) - Préparation en fonction des épaisseurs et de la position - Choix de l'électrode de tungstène (diamètre, nature) en fonction du type de courant et de son intensité - Choix du gaz de protection - Réglage des débits de gaz de protection en fonction du type de pièce et optimisation des consommations de gaz - Maîtrise du bain de fusion et du positionnement de la torche - Analyse des défauts en fonction de la classe de la soudure et actions correctives 4. Arc Electrodes Enrobées - Manipulations et travaux d'application sur assemblages de base : bout à bout, angle et recouvrement sur acier (S235) - Préparation en fonction des épaisseurs et de la position - Réglage du poste en fonction du choix de l'électrode (diamètre, type d'enrobage) - Maîtrise du bain

...

Parcours de formation personnalisable ? Oui Type de parcours Individualisé

## 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
00258979	du 03/01/2022 au 31/12/2022	LIMOGES (87)	AFPI LIMOUSIN		MON COMPTE FORMATION	FPC Contrat pro