

Chaudronnerie, soudage et tuyauterie industrielle

CQPM Soudeur Industriel

CQPM SI

Validation :

CQPM

Niveau :

Niveau CAP

Éligibilité :

Pro A, CPF, Contrat de professionnalisation

Lieu(x) :

Beaurepaire/Moirans

Inscription :

RNCP

Durée :

396H maximum de formation répartis sur 10 à 12 mois

Délais d'accès :

Nous consulter

Conditions tarifaires :

prix en fonction des résultats des évaluations pré formatives

Conditions d'admission :Etude de dossier et entretien
Signature d'un contrat de professionnalisation avec une entreprise**Public :**Avoir entre 16 et 25 ans
Avoir 26 ans ou plus et être demandeur d'emploi

Niveau requis : CAP ou BEP technique ou expérience professionnelle

**Les +
de la formation**

Une formation 100% pratique reconnue par les entreprises

Connaissance des 3 principaux procédés de soudage : TIG, MIG MAG, électrode enrobée

Personnalisation du parcours et entrée permanente

OBJECTIFS**Le/la soudeur/euse Industriel assemble et soude des éléments de tuyauterie et mécano soudage dont il assure la finition et la qualité.****Sa fonction conduit à :****Préparer l'environnement de travail et la fabrication :**

- Préparer la zone et les équipements nécessaires à la réalisation de la soudure
- Analyser son plan de soudure et définir sa gamme opératoire
- Approvisionner, préparer les pièces à souder, les positionner et les pointer
- Régler son poste à souder suivant l'épaisseur et la matière de la pièce, le type de métal d'apport tant sur poste à électrodes enrobées que sur poste semi - automatique

Réaliser la soudure :

- Réaliser les soudures sur un ensemble mécano-soudé selon le procédé à utiliser
- Réaliser un positionnement d'éléments supplémentaires
- Effectuer la soudure selon la norme NF EN 287-1 (septembre 2011)
- Assurer sa propre sécurité et celle de son environnement

Contrôler :

- Vérifier la conformité de sa pièce aux exigences définies par le plan de soudure

Effectuer la maintenance :

- Assurer l'entretien 1er niveau de son poste de travail

Communiquer :

- Travailler en équipe
- Respecter des consignes
- Rédiger un compte-rendu

Chaudronnerie, soudage et tuyauterie industrielle

CQPM Soudeur Industriel

CQPM SI

Modalités de suivi et d'évaluation :

Evaluation en situation professionnelle réelle sur les procédés de l'entreprise
Avis de l'entreprise

Intervenants :

Tous nos intervenants sont issus du monde industriel.

Entreprise d'accueil :**Entreprise industrielle :**

- Tôlerie, métallerie, chaudronnerie
- Structures métalliques, tuyauterie

Dans des secteurs variés :

- Pharmaceutique, pétrochimie
- Spatial, nucléaire...

Pendant la période en entreprise :
Réalisation de travaux de soudage

Diplôme(s) et ou qualification(s) :

CQPM Soudeur(se) Industriel(le) n° MQ
2011 06 57 0042

Classification possible (métallurgie) 170 –
1er échelon du niveau II

Attestation de formation professionnelle

PROGRAMME

Lecture de plan :

- Présentation et représentation symbolique
- Normes européenne et américaine
- Coupes et sections
- Cotation et tolérances
- Etudes de cas

Rappels de calculs professionnels :

- Rappel de formules élémentaires et trigonométrie
- Calculs de volume, surface et poids d'une pièce
- Notion de prix d'une pièce

Technologie et sécurité :**• Soudage à électrode enrobée**

- Procédé, différents postes et accessoires
- Maintenance
- Réglages
- Choix des électrodes
- Préparation
- Défauts
- Causes et remèdes
- Hygiène et sécurité

Travaux pratiques sur tôles acier (3 à 15 mm) et tubes acier

• Soudage semi automatique M.A.G- M.I.G

- Procédé, différents postes et accessoires
- Maintenance
- Réglage, régimes et courants Influence des paramètres, rôle et choix des gaz
- Préparation
- Défauts
- Causes et remèdes
- Hygiène et sécurité

Travaux pratiques sur tôles acier (3 à 15 mm) et tubes acier

• Soudage T.I.G

- Procédé, différents postes et accessoires
- Maintenance
- Réglages, courants
- Influence des paramètres Electrodes en tungstène, rôle et choix des gaz
- Préparation
- Défauts
- Causes et remèdes
- Hygiène et sécurité

Travaux pratiques sur tôles acier et acier inoxydable (1 à 3mm)

Mise en oeuvre sur tubes acier et acier inoxydable (1 à 2mm)

ET APRÈS ? POURSUITE DE PARCOURS DE FORMATION

Formation à finalité professionnelle

Possibilité de se spécialiser en passant des habilitations dans certains procédés