

# Titre Professionnel Soudeur Assembleur Industriel

## PUBLIC CONCERNÉ

Tout public.

## PRÉREQUIS

- Aucun prérequis n'est exigé.

## OBJECTIFS

À l'issue de la formation, vous serez capable :

- de préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité
- de vérifier l'approvisionnement des pièces à positionner et à assembler
- de régler les paramètres de soudage
- de réaliser un positionnement d'éléments supplémentaires, de géométrie simple sur un ensemble ou sous ensemble partiellement soudé
- de réaliser les soudures sur un ensemble pré-assemblé sur au moins un procédé de soudage
- de contrôler la qualité des travaux de soudure.

## CONTENU

### COURS THÉORIQUES

- Principaux domaines d'application du procédé
- Installation du poste et des pièces à souder et principe de base du procédé
- Principes d'hygiène et sécurité
- Exemples d'applications type
- Défauts types, moyens de les éviter et bases de l'examen visuel
- Lecture de plan
- Lecture d'un DMOS.

### TRAVAUX PRATIQUES EN CABINE DE SOUDAGE

- Prise en main des cabines individuelles et/ou de l'environnement reconstitué
- Réalisation de soudures au procédé TIG ; exemple de réalisation :
  - Réglages, réalisation de lignes de fusion
  - En angle extérieur à plat (PA)
  - En angle intérieur en gouttière (PA)
  - En angle intérieur à plat (PB)
  - A clin à plat (PB)

- Bout à bout à plat (PA).
- Réalisation de soudures au procédé MAG 135 et/ou 138 :
  - En angle intérieur en montante (PF)
  - En angle intérieur en corniche (PC)
  - A clin en montante (PF)
  - A clin en corniche (PC)
  - A clin au plafond (PD)
  - A clin en descendante (PG)
  - En angle extérieur en montante (PF)
  - En angle extérieur en corniche (PC)
  - Bout à bout en descendante (PG)
  - Bout à bout au plafond (PE).
- Synthèse finale, remise à l'état initial du poste de travail.

### MATÉRIAUX TRAVAILLÉS

- Aciers non alliés (exemple : type S235 JR) d'épaisseur ≤ 3 mm.

Maîtriser le soudage à plat et dans toutes les positions selon les procédés TIG et semi-automatique.

## MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Formation individualisée : une pédagogie par objectifs est mise en œuvre
- Formation articulée entre théorie et travaux pratiques, suivant une progression de difficultés en cabine de soudage et/ou en environnement reconstitué
- Formation animée et encadrée par des formateurs habilités et experts dans leur domaine
- Suivi des acquis à chaque étape
- Évaluation intermédiaire afin de valider l'acquisition des savoirs.

## ÉVALUATIONS DES ACQUIS

- Échange avec le formateur durant toute la formation (fiche de suivi de la progression pédagogique)
- Rédaction d'un livret de suivi de la progression pédagogique et des travaux réalisés en entreprise
- Validation des acquis par un examen final (Titre Professionnel délivré par le Ministère du Travail, du Plein emploi et de l'Insertion).

Code stage

Durée

Tarif HT

Contact

TITRE-PRO-  
SAI

385 h

Nous contacter pour obtenir  
un devis personnalisé.Nous contacter :  
03 82 59 49 28