

## DURÉE

**12 mois** : Préparatoire **3 mois**.  
Formation qualifiante **9 mois**.

## TITRE

- **Soudeur** – Niveau V - Titre Professionnel du Ministère chargé de l'Emploi.

## INTITULÉ DES POSTES

- Soudeur électrique à l'arc.
- Soudeur arc semi-automatique.
- Soudeur MAG.
- Soudeur MIG.
- Soudeur TIG.
- Soudeur Argon.

## SECTEURS D' ACTIVITÉS

Le soudeur travaille seul ou en équipe sous la responsabilité d'un supérieur hiérarchique, il peut être affecté :

- soit sur une chaîne d'assemblage (petites et moyennes séries),
- soit sur un ensemble (petites séries).

## CONDITIONS GÉNÉRALES D' EXERCICE

- Le Soudeur est capable d'intervenir tant en condition d'atelier qu'en condition de chantier.

## CONDITIONS D' ACCÈS À LA FORMATION

- **Orientation sur décision M.D.P.H.** (Maison Départementale des Personnes Handicapées).
- Niveau 5<sup>e</sup>, C.A.P., ou équivalent.

## ASPECTS FONCTIONNELS ET MÉDICAUX

- Compatible avec l'exercice du métier, varie selon les circonstances.

## CONTACTS

**Formateur** : Hervé KELLER : 03 21 89 07 20.  
**Service Admissions** : 03 21 89 07 36.

## SOUDEUR POLYVALENT PRATIQUE (niveau Vbis)

## OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- Effectuer différents types de soudure à plat sur des tôles en acier non allié d'épaisseurs comprises entre 5 et 15 mm (DMOS et critères qualité norme NF EN 287-1).
- Effectuer différents types de soudure à plat et en position sur des tôles et des profilés en acier non allié d'épaisseurs comprises entre 2 et 15 mm (critères qualité norme NF 287-1).
- Obtenir les certifications de Soudeur et les attestations de fin de modules.

## MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- Durée : **39 semaines** de formation (1365 H.)
- 1225 heures en Centre (35 semaines) et 140 heures en entreprises (4 semaines).
- Formation en 2 modules, une période d'application en entreprise, un module de synthèse et un examen final.
- Evaluation tout au long de la formation pour adapter la progression individuelle.
- Suivi individuel trimestriel par l'équipe pluriprofessionnelle.
- Evaluation finale par des professionnels habilités portant sur les résultats, les évaluations en cours de formation, sur l'appréciation du maître de stage en entreprise, sur les résultats des épreuves testées par l'A.P.A.V.E.

## SOUDEUR (niveau V)

## OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- Souder à plat des ouvrages métalliques.
- Souder en toutes positions des ouvrages métalliques.
- Préparer à l'obtention du Titre Professionnel (au 26/05/2010).
- Préparer à la Certification de Compétences Professionnelles.

## SOUDEUR (niveau V) suite

### MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- Durée : *13 semaines* de préparatoire et *39 semaines* de formation.
- 1550 heures en Centre (47 semaines) et 195 heures en entreprises (5 semaines).
- 12 places. Entrées par groupe de 6 bénéficiaires (2 groupes par an).
- Evaluations en cours de formation (E.C.F.) et progression individuelle adaptée.
- Suivi individuel trimestriel par l'équipe pluriprofessionnelle.
- Evaluation finale (session de validation) par des professionnels habilités portant sur les résultats des E.C.F., sur le Document de Synthèse de Pratique Professionnelle (D.S.P.P.), sur les observations faites au cours de l'épreuve pratique finale, sur les explications sur les manières de faire, sur la façon de procéder dans des situations variées, sur la connaissance du métier.

### CONTENU DE LA FORMATION

#### 1) Souder à plat des ouvrages métalliques :

- Souder en semi-automatique à plat sur produits en acier.
- Souder en TIG (Tungsten Inert Gas) à plat sur produits en acier.
- Souder avec électrode enrobée à plat sur produits en acier.
- Exploiter les documents techniques.
- Réparer les défauts d'un joint en soudure à plat.
- Manutentionner des ouvrages métalliques.
- Prendre en compte les enjeux qualité, économique, de sécurité et d'environnement dans l'exercice de son emploi.
- Contrôler visuellement la qualité de la préparation et du joint soudé.

#### 2) Souder en toutes positions des ouvrages métalliques :

- Exploiter les documents techniques.
- Prendre en compte les enjeux qualité, économique, de sécurité et d'environnement dans l'exercice de son emploi.
- Contrôler visuellement la qualité de la préparation et du joint soudé.
- Souder en semi-automatique en toutes positions sur produits en acier.
- Souder en TIG (Tungsten inert gas) en toutes positions sur produits en acier.
- Souder avec électrode enrobée en toutes positions sur produits en acier.
- Réparer les défauts d'un joint en soudure en toutes positions.

### MOYENS MIS A DISPOSITION

- Salle de cours.
- Atelier comportant 12 cabines de soudage.
- Centre de ressources.
- Local de meulage.
- Local de stockage matières d'œuvre et sciage.
- Local de montage.
- Bureau d'atelier.
- Local extérieur bouteilles de gaz.
- **Outillage** : dotations individuelle et collective.