



Soudeur Option Arc E et Tig

Référence de la formation : SCUD/01/2002

L'ACTIVITÉ

Réaliser à un degré d'aptitude 2 minimum des assemblages d'acier carbone en toutes positions par les procédés de soudage électrique à l'arc avec électrode enrobée, basique TIG (uniquement sur tubes) ou soudage semi-automatique MAG.

PROFIL GÉNÉRAL DU CANDIDAT

A partir de 18 ans et du niveau 3^o

- > Avoir une bonne représentation du métier et de ses conditions d'exercice ;
- < Être capable d'autonomie pendant la formation ;
- < Assurer un rythme intensif de formation : 35 heures/semaine pendant plusieurs mois dans les mêmes conditions proches de celles rencontrées en entreprise.

APTITUDES REQUISES

- > Rigueur, patience, précision, finesse et doigté ;
- > Capacité à enregistrer, à traiter plusieurs informations simultanément, à se projeter et à respecter les normes qualité.
- > Bonne résistance physique (station debout prolongée).

Contre-indications

- > Troubles visuels et auditifs et affections respiratoires.

LE MÉTIER

Le Soudeur procède à l'assemblage de pièces métalliques par fusion localisée en assurant la continuité de la matière suivant des critères qualitatifs définis.

- > SOUDER consiste à réunir plusieurs parties constitutives d'un assemblage en assurant entre ces parties une continuité métallique ;
- > SOUDAGE est l'exécution relative à ce mode de liaison ;
- > SOUDURE désigne l'assemblage réalisé au cours de l'opération de soudage.

Lieu de formation

Saint-André

Contenu de la formation

Possibilité de module accès ressources : (20 % de la formation).

Module 1 :

Soudage de tôles à plat à l'électrode enrobée.

Module 2 :

Soudage de tôles en position à l'électrode enrobée.

Module 3 :

Soudage de tubes en position à l'électrode enrobée.

Module 4 :

Soudage de tubes en TIG et à l'électrode enrobée, ou soudage semi-automatique MAG sur tôles.

Durée de la formation

980 heures, soit 6 mois et demi environ,

Titre délivré

Certificat de Formation Professionnelle (C.F.P.) - "Soudeur, option Arc E et tig" , niveau V

Sauf rares exceptions, la continuité métallique est obtenue par des procédés provoquant d'abord une fusion qui est suivie d'un refroidissement. En soudage, il y a fusion des métaux à assembler ainsi que du métal d'apport éventuel. En brasage et soudobrasage, il y a chauffe des métaux à assembler puis fusion du métal d'apport uniquement.

Pour un travail déterminé, suivant le procédé et l'équipement employés, le soudage peut s'effectuer manuellement, en semi-automatique dans tous les plans (horizontal, vertical, incliné).

Dans la réalisation des ouvrages, le soudeur intervient à partir de la présentation des différents éléments constituant l'ensemble. Il y a des contacts fonctionnels avec les professionnels placés sur les postes de travail situés en amont, en regard et en aval du sien (tracteurs, formeurs, découpeurs, préparateurs, monteurs, levageurs, contrôleurs, serruriers, charpentiers sur fer, chaudronniers, tôliers, tuyauteurs).

Suite au verso →

Soudeur

Option Arc E et Tig

Selon l'organisation des postes de travail et en plus de l'exécution propre de la soudure, le soudeur peut être amené à :

- > étudier un plan ;
- > préparer des pièces simples destinées à être assemblées (traçage, découpage, cisailage, meulage, etc..) ;
- > choisir les procédés de soudage en fonction des possibilités et de la nature des matériaux ;
- > présenter et retoucher éventuellement les pièces diverses avant assemblage final ;
- > assembler, pointer les divers éléments constituant un ensemble avec respect de tolérances dimensionnelles ;
- > exécuter et/ou contrôler les gougeages réalisés par divers moyens ;
- > exécuter divers contrôles visuels (aspect, dimensions, puis éventuellement des retouches ; préchauffer et ou post-chauffer des pièces par divers moyens ;
- > manutentionner des pièces avec divers moyens de levage.

AUTRES FORMATIONS (CFPA DE SAINT-ANDRÉ)

- < Soudeur semi-automatique Mig Mag et fil fourré
- < Soudeur option ARC E et MAG sur tôle
- < Soudeur option MIG MAG tous alliages courants
- < Soudeur option TIG tous alliages courants

AVENIR & PROMOTION

- > En entreprise, le Soudeur, peut gravir tous les échelons de son métier jusqu'aux fonctions de chef d'équipe ou contremaître. S'il a les aptitudes intellectuelles requises, il peut, en acquérant les connaissances indispensables, s'orienter vers des postes de contrôleur professionnel de fabrication, d'enseignement du soudage ou occuper un emploi dans un bureau de méthodes.

Perfectionnement AFPA

- < Technicien en soudage ;
- > Possibilité dans le cadre de la formation continue.