

# Fiche d'identité TFPF SOUDEUR INDUSTRIEL

Les coûts pédagogiques de cette formation sont pris en charge en intégralité par l'entreprise Chantiers de l'Atlantique et rémunérée dans le cadre d'un contrat de professionnalisation de 12 mois.

Réf :  
TFPF 0042 « Soudeur industriel »  
RNCP : 39243  
Certificateur UIMM

Durée : 455 heures de formation

## Public

Tous public, y compris personnes en situation de handicap

## Vous serez capable de

1. Préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité.
2. Préparer les pièces et éléments à positionner et à assembler
3. Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail.
4. Régler les paramètres de soudage
5. Réaliser un positionnement d'éléments sur un ensemble ou sous ensemble partiellement soudé.
6. Réaliser les soudures sur un ensemble préassemblé sur au moins un procédé de soudage.
7. Contrôler la qualité des travaux de soudure

## Pré-requis

Aucun

## CONTENU PEDAGOGIQUE

Durée	SOUDER UN PANNEAU FAISABILITE 590
455h	Séquences d'apprentissage
17,5h	Intégrer la formation et l'entreprise
	Accueil CDA
	Accueil au poste
35h	Connaissances multimétiers
	Technologie et terminologie du Navire
	HSE
	qualité
	lire un plan de construction navale
28h	Connaissances de la soudure
	la soudure à l'arc , les différents procédés et leur cas d'emploi
	les matériaux ( métal de base - métal d'apport)
	métallurgie du soudage
	dégourdissage et préchauffage
	QS, QMOS, MOS et normes applicables
	influence des paramètres et énergie de soudage
	les déformations , le retrait de soudure
3,5h	Connaitre ,installer et entretenir son poste de travail
	mettre en œuvre un poste à souder 136
	mettre en œuvre une torche aspirante
	détecter et réparer les pannes standards
	maintenir en état le poste de travail (machines et outils)
	mettre en œuvre le 5S
77h	Souder en FW PB - PD - PF - PG sl et ml une éprouvette
	le MOS FW
	souder sur simulateur en FW , regard et position
	réaliser des assemblages en FW

	souder des éprouvettes FW en cabine
	gérer la gorge de soudure
	gérer la géométrie d'un cordon FW
	contrôler la texture sur toutes les positions
	réaliser des arrêts et reprises (cuillères)
	passage QS FW136
<b>70h</b>	<b>Souder en BW PA une éprouvette</b>
	le MOS BW PA
	réaliser des assemblages en BW, notion d'appendice
	souder des éprouvettes BW PA en cabine
	gérer la disposition des passes en BW PA
	connaître et anticiper les défauts en BW PA
	passage QS W136-d
<b>31,5h</b>	<b>Souder en trièdre une éprouvette</b>
	réaliser des trièdres sur simulateur (à venir)
	réaliser des trièdres en cabine dans les règles de l'art
<b>31,5h</b>	<b>Souder en BW PF une éprouvette</b>
	le MOS BW PF
	souder des éprouvettes BW PF en cabine
	gérer la disposition des passes en BW PF
	connaître et anticiper les défauts en BW PF
<b>24,5h</b>	<b>Souder en BW PA/PE une éprouvette</b>
	le MOS BW PA/PE
	souder des éprouvettes BW PA/PE en cabine
	gérer la disposition des passes en BW PA/PE
	connaître et anticiper les défauts en BW PA/PE
	passage QS W136
<b>7h</b>	<b>Souder en BW PC et TBW une éprouvette</b>
	le MOS BW PC TBW
	souder des éprouvettes BW PC et TBW en cabine
	gérer la disposition des passes en BW PC et TBW
	connaître et anticiper les défauts en BW PC et TBW
<b>14h</b>	<b>Souder la structure d'un navire</b>
	connaître les spécificités d'une coque métallique en soudure
	réaliser des contournements complexes
	souder un livet de pont
	séquencer la soudure d'un croisement BAH1
<b>35h</b>	<b>Souder des joints de bordés multipositions</b>
	souder en position combinée BW PF-PE
	souder en position combinée BW PF-PC
	souder un rayon en BW
<b>35h</b>	<b>Contrôler et réparer des soudures</b>
	les différents procédés CND
	réaliser un affouillement à l'ARCAIR (recherche de défaut)
	réaliser un affouillement à la meule (recherche de défaut)

	réparer une soudure BW
	réparer une soudure FW
	réparer un trièdre
	réparer un contournement
	réaliser un ressuage
<b>21h</b>	<b>Mécaniser une soudure</b>
	mécaniser une soudure BW PC
	mécaniser une soudure BW PF
	Mécaniser une soudure FW PB ml
<b>24,5h</b>	<b>Réaliser des opérations de charpente simples</b>
	monter des pièces simples (goussets , tapes , plats de renfort etc...)
	déssouder un outillage au chalumeau
	arraser une soudure au chalumeau

## Modalité et moyens pédagogiques, techniques et d'encadrement

- Formation avec un formateur en salle dédiée et en atelier pour 80 %. Le nombre de stagiaires par groupe est de 10 stagiaires, ce qui facilite le suivi permanent et la proximité avec chaque stagiaire.
- Chaque stagiaire dispose d'un poste de travail adapté aux besoins de la formation,
- Pour une meilleure assimilation, le formateur alterne tout au long de la formation les exposés théoriques, les démonstrations et la mise en pratique au travers d'exercices et de cas concrets réalisés seul ou en groupe.
- La répartition du temps entre la théorie et la pratique est mentionnée dans le plan de cours : 80% de pratique et 20 % de théorie.

## Modalités d'évaluation des acquis

- L'évaluation des acquis se fait tout au long de la formation au travers des différents travaux dirigés et travaux pratiques réalisés par le stagiaire.
- En complément, une évaluation en situation professionnelle reconstituée sera réalisée en fin de cycle de formation en vue de l'obtention du TFPF

## Moyens de suivi d'exécution et appréciation des résultats

- Feuille de présence, émargée par demi-journée par chaque stagiaire et le formateur ;
- Evaluation qualitative de fin de formation, qui est ensuite analysée par notre équipe pédagogique ;
- Attestation de fin de formation, remise au stagiaire en main propre ou par courrier électronique.

## Qualification du formateur

- La formation est animée par des professionnels de la construction navale, dont les compétences techniques, professionnelles et pédagogiques ont été validées par des certifications et/ou testées et approuvées par les auditeurs et/ou notre équipe pédagogique. Ils sont en veille technologique permanente et possède plusieurs années d'expérience sur les produits, technologies et méthodes enseignés. Ils sont présents auprès des stagiaires pendant toute la durée de cycle de formation