

Titre Pro Soudeur TIG Electrode Enrobée

Condition d'accès

Etre titulaire d'un CAP-BEP dans le domaine industriel de préférence

Quels métiers exercer grâce au diplôme ou au titre ?

Soudeur, soudeur industriel, soudeur TIG, soudeur à l'Arc Electrode Enrobée

En quoi consiste le métier ?

Le soudeur TIG électrode enrobée participe à la réalisation d'ensembles unitaires et/ou de petite série, chaudronnés et de tuyauterie pour différents secteurs d'activités mettant en œuvre le travail des métaux en tuyauterie et/ou chaudronnerie industrielle. Il procède à l'assemblage de tubes et d'accessoires de tuyauteries par soudage avec les procédés à l'Arc Electrode Enrobée (AEE) et Tungstène Inerte Gaz (TIG) en respectant des instructions et des critères qualitatifs définis. Cette technique d'assemblage par soudage s'exerce soit « à plat », les pièces et la soudure à effectuer se présentant toujours à l'horizontale, soit « en position », le soudeur devant adapter sa posture en fonction des pièces à souder. L'emploi s'exerce aussi bien en atelier, pour des travaux de préfabrication, que sur chantier, impliquant des déplacements pour les travaux de montage sur site. Il est en permanence attentif aux risques liés à son environnement et à la nature de son intervention. Il s'assure de bien connaître la nature de ces risques, et veille à sa propre sécurité ainsi qu'à celle de son entourage en utilisant les moyens de protection adaptés et en respectant scrupuleusement les principes généraux de prévention et consignes d'hygiène et de sécurité. Le soudeur est autonome dans la mise en œuvre de son installation de soudage et des équipements connexes, et respecte les instructions d'un descriptif de mode opératoire de soudage (DMOS): préparation du joint, réglages, répartition des cordons de soudure, position du soudage...

Les secteurs d'activité où exercer le métier

Fabrication de constructions métalliques, de réservoirs et citernes métalliques, de générateurs de vapeur, de matériel de levage et de manutention, Chaudronnerie-tuyauterie, Construction navale et maritime, Nucléaire, Pétrochimie, Chimie, réparation sur site.

Organisation de la formation

1 semaine à l'AFPI / 3 semaines en entreprise

Validation du diplôme ou du titre

Titre de niveau 3 - Code RNCP 34738 - Certificateur: Ministère du travail du plein emploi et de l'insertion - Date d'échéance de l'enregistrement: 19/05/2025

- Validation des 2 certificats de compétences professionnelles :

CENTRES DE FORMATION

Lille, Boulogne, Dunkerque, Hénin-Beaumont, Valenciennes

DURÉE DE LA FORMATION

12 mois

ACCUEIL PSH

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

Les + afpi

Taux de réussite à l'examen en 2023 (en %) 100

Taux d'insertion en 2023 (en %) 94

- 1200 Jeunes formés par an
- 600 contrats d'alternance à pourvoir
- 500 entreprises partenaires
- Accompagnement individualisé
- Diplômes reconnus par l'Etat

- Savoir-être, management, sécurité
- Pédagogie innovante (par projets, en îlots, projet Voltaire, Olympiades des métiers)
- Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

10 CENTRES

dans le Nord Pas-de-Calais situés au cœur des bassins industriels et d'emploi

- CCP1 - Souder à plat avec les procédés à l'arc électrode enrobée et tungstène inerte gaz des ensembles de tuyauterie
- CCP2 - Souder en toutes positions avec les procédés à l'arc électrode enrobée et tungstène inerte gaz des ensembles de tuyauterie
- Evaluations en cours de formation
- Rédaction du DP : Dossier Professionnel
- Epreuves pratiques : mise en situation professionnelle
- Questionnaire professionnel
- Entretien final avec jury professionnel au vu des éléments du DP

Programme

- LA SÉCURITÉ EN SOUDAGE
- MÉTALLURGIE
- TECHNOLOGIE DES PROCÉDÉS DE SOUDAGE
- TRAVAUX PRATIQUES EN SOUDAGE : PROCÉDÉ TIG, PROCÉDÉ AEEE
- LES GAZ DE SOUDAGE
- LES DÉFAUTS EN SOUDAGE
- LES CONTRÔLES EN SOUDAGE
- QMOS, DMOS, QS
- LES NORMES DE SOUDAGE
- LECTURE DE PLANS
- SYMBOLISATION DES SOUDURES
- MANUTENTION
- INFORMATIQUE - BUREAUTIQUE

Version

PR6/ENR/02 V.2