



Reims

Groupe de La Salle
CFC-CFA

2020-2021



Votre futur métier



FORMATION CONTINUE
FORMATION EN ALTERNANCE

Une formation, une expérience, un métier ...

SOUDAGE

Soudage Industriel-Soudage Industriel-

LES DIFFÉRENTS PROCÉDÉS

- *Initiation au soudage électrique à l'arc à l'électrode enrobée sur aciers non alliés - Procédé 111*
- *Perfectionnement au soudage électrique à l'arc à l'électrode enrobée sur aciers faiblement ou non alliés, en toutes positions - Procédé 111*
- *Perfectionnement au soudage à l'arc à l'électrode à enrobage basique - Procédé 111*
- *Soudage au fil fusible, sous atmosphère active (MAG) Procédé 135*
- *Soudage semi-automatique (MIG) - Procédé 131*
- *Soudage oxyacétylénique (brasage et oxycoupage) Procédé 311*
- *Initiation au soudage à l'électrode en tungstène sous atmosphère inerte (TIG) - Procédé 141*
- *Perfectionnement au soudage à l'électrode en tungstène sous atmosphère inerte (TIG) - Procédé 141*
- *Soudage des matières plastiques - Procédé 311*

LES MOYENS PÉDAGOGIQUES

Un accompagnement individualisé des stagiaires.

Une équipe pédagogique intégrant des professionnels.

Un plateau technique équipé d'outils industriels performants.

LE TITRE PROFESSIONNEL

Le Titre professionnel est homologué et valide de véritables compétences professionnelles. Le Titre professionnel est inscrit au Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP), délivré par le Ministère du Travail représenté au niveau local par la Direction Régionale du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle.



Soudage Industriel-Soudage Industriel

LE RECRUTEMENT

*Chaque candidat sera reçu en entretien de motivation.
Une évaluation sera réalisée afin d'évaluer le niveau du candidat.*

FORMATION QUALIFIANTE

Titre Professionnel Soudeur (niveau V), les activités principales :

- La préparation de l'environnement de travail
- L'analyse et la compréhension des documents liés au travail à exécuter
- La préparation de son poste de travail
- L'exécution des soudures selon les consignes et les normes
- Le positionnement, le pointage et la soudure de 2 ou 3 éléments simples supplémentaires (goussets, renforts...)
- Le contrôle
- Les manutentions appropriées

PRÉPARATION AUX QUALIFICATIONS

Mettre à niveau en vue du passage des épreuves des qualifications suivantes :

*NF EN ISO 9606-1
NF EN ISO 9606-2
ATG-B527-9*



L'ALTERNANCE

*Les périodes en entreprise permettent au stagiaire d'acquérir des compétences dans le domaine professionnel et ainsi compléter la formation proposée par le Centre de Formation.
Le rythme mensuel de l'alternance repose sur le fonctionnement suivant :*

- 1 semaine au Centre
- 3 semaines en Entreprise



