



SOUDEUR-SE ASSEMBLEUR-SE INDUSTRIEL

Son rôle : Trait d'union entre conception et réalisation, le/la soudeur-se peut exercer dans de multiples secteurs. Armé de ses compétences techniques, il/elle lit les plans pour assembler et souder des pièces métalliques de petite ou moyenne taille avec précision. Maîtrisant les procédés semi-automatiques et TIG en toutes positions, il/elle garantit la solidité des structures. Un métier où habileté manuelle et rigueur technique se combinent pour donner forme au métal.



LES ESSENTIELS



La formation se déroule à l'unité de Pirae



Elle dure environ 6 mois (du lundi au vendredi) soit 27 semaines



12 PLACES DISPONIBLES EN FORMATION

LE CFPA EN QUELQUES CHIFFRES



89 % de réussite au titre professionnel



78 % d'accès à l'emploi



98 % de stagiaires satisfaits

*Il est possible d'accéder également au titre professionnel par la voie de la VAE :

- se renseigner auprès du SEFI

LES AVANTAGES !



**FORMATION
QUALIFIANTE**



**INDEMNITÉ FINANCIÈRE PRÉVUE
DURANT LA FORMATION**



**OBTENTION D'UN TITRE À
FINALITÉ PROFESSIONNELLE
NIVEAU 3 - CAP/BEP**

Délivré par le Ministère du Travail



**TOUT PUBLIC DEMANDEUR
D'EMPLOI**



40 50 74 50



CFPA POLYNÉSIE



www.cfpa.pf

SOUDEUR-SE ASSEMBLEUR-SE INDUSTRIEL-LE



Types d'emplois accessibles : soudeur.se, soudeur.se industriel, soudeur.se semi-automatique, soudeur.se TIG

Titre de niveau 3 (CAP/BEP) arrêté n°1747/CM du 07 novembre 2016



OBJECTIFS DE LA FORMATION

La formation comprend 3 activités principales, renforcées par 2 périodes en entreprise (6 semaines minimum).

Période d'intégration

Accueil des participants, présentation des objectifs, découverte de l'environnement professionnel et adaptation du parcours de formation.

Souder à plat des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et TIG :

- Soudage à plat des ouvrages métalliques fine épaisseur en MAG mono-passe
- Soudage à plat des ouvrages métalliques forte épaisseur en MAG multi-passes
- Soudage à plat des ouvrages métalliques fine épaisseur en TIG mono-passe
- Soudage à plat des ouvrages métalliques forte épaisseur en TIG multi-passes.

Assembler les éléments d'une structure métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et TIG :

- Réalisation de l'assemblage et le soudage d'un ensemble métallique.

Souder en toutes positions des ouvrages métalliques avec les procédés MAG et TIG dans le cadre d'une production :

- Soudage en toutes positions des ouvrages métalliques de différentes épaisseurs en MAG
- Soudage en toutes positions des ouvrages métalliques de fines et de fortes épaisseurs en TIG.

Préparation à la certification et session d'examen.

PRÉREQUIS

- Niveau 4ème collège
- Un projet professionnel travaillé en amont facilite votre inscription et votre réussite

MISSIONS PRINCIPALES

- Souder des ouvrages métalliques à plat ou en toutes positions avec les procédés semi-automatique et TIG.
- Assembler les éléments constituant un ensemble métallique.

Conditions de travail :

L'agent travaille généralement debout, parfois dans des positions difficiles ou selon des postures inconfortables, voire physiquement pénibles. Il/elle travaille au sol, parfois dans des endroits exigus ou en hauteur sur des échafaudages. Il s'agit d'un travail répétitif ou varié, exigeant une attention soutenue et exposant à certains risques tels que la fatigue visuelle, les brûlures, les fumées ou vapeurs nocives, ou encore le bruit qui impose le port d'équipements de protection.

Évolution professionnelle :

- Technicien.ne soudeur.se
- Chef(fe) d'atelier

Formations complémentaires inclus :

- PSC1
- Gestes et Posture
- Initiation à l'informatique
- Échafaudage
- Port du harnais - niv 1

Méthode et modalités d'évaluation :

Approche théorique, mise en situation pratiques, stage en entreprise, évaluations formatives

Devenir stagiaire en 4 étapes :

- Réunion d'information collective
- Test de positionnement
- Entretien individuel
- Entretien Technique