

PROGRAMME DE FORMATION

INTITULE DE LA FORMATION :

Titre Paritaire à Finalité Professionnelle Soudeur Industriel + QS selon EN ISO 9606-1

(FICHE RNCP 39243)

Objectifs

Etre capable de

- Préparer des activités de soudage sur les procédés MAG-TIG Acier/Inox/Aluminium
- Réaliser des opérations de positionnement, de pointage et de soudage
- Maintenir son poste de travail
- Rendre compte de son activité

Public, conditions d'accès et prérequis

Cette formation est accessible aux demandeurs d'emploi, aux personnes en contrat de professionnalisation, ou à toute personne qui souhaitent préparer le Titre Paritaire à Finalité Professionnelle Soudeur industriel **et obtenir des qualifications de soudage selon la norme EN ISO 9606-1**

Cette formation est accessible aux personnes en situation d'handicap.

Aucun prérequis demandé. Un positionnement sera effectué en centre de formation afin de valider le nombre d'heures préconisées en fonction du niveau du futur stagiaire si cela s'avère nécessaire. Les personnes débutantes suivront d'office le parcours préconisé pour ce profil de stagiaire.

Capacités professionnelles visées

RNCP39243BC01 - Préparation des pièces et des activités de soudage

- Préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité.
- Préparer les pièces et éléments à positionner et à assembler.
- Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail.

Modalités d'évaluation :

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

Évaluation en situation professionnelle réelle : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

Et/ou présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

Et avis de l'entreprise : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

RNCP39243BC02 - Exécution des opérations de positionnement, de pointage et de soudage

- Régler les paramètres de soudage.
- Réaliser un positionnement d'éléments sur un ensemble ou sous ensemble partiellement soudé.
- Réaliser les soudures sur un ensemble préassemblé sur au moins un procédé de soudage.
- Contrôler la qualité des travaux de soudure.

Modalités d'évaluation :

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

Évaluation en situation professionnelle réelle : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.






Et/ou présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon

cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.





Et avis de l'entreprise : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

Contenu de la formation



Modules professionnels

-  Lecture de plan et analyse de différents plans mécanos soudés, DMOS
-  Calcul professionnel : calcul volume, surface et poids d'une pièce, notion du prix d'une pièce
-  Technologie des procédés : présentation des différents procédés de soudage et de leurs domaines d'application
-  Métallurgie du soudage : caractéristiques d'une soudure, les différents types de défauts et les moyens de contrôle associés
-  Mise en pratique en cabines et préparation aux qualifications de soudage

Modules généraux

-  Théorie et mise en œuvre des différents procédés de soudage, dont un dominant
-  Risques professionnels associés au soudage et moyens de protection
-  Communication
-  Prévention, sécurité, environnement et hygiène

Méthodes pédagogiques

-  Alternance d'apports théoriques, de cas pratique, de mises en situation
-  Formation animée par des formateurs experts, validés par nos équipes pédagogiques et disposant de 5 à 10 années d'expériences dans leurs domaines de compétences

Modalités d'évaluation

Positionnement en amont de la formation par un test en atelier et un entretien avec le formateur (sur demande pour les entreprises, obligatoire pour les demandeurs d'emploi)

Entretien au démarrage de la formation et débriefing en fin de session.

Evaluation des connaissances pratiques permanente durant la formation.

Evaluation certificative en fin de parcours dans le cadre d'un passage de qualification.

Les qualifications préparées peuvent être les suivantes :

- MAG Acier sur tôle (épaisseur choisie en fonction des besoins du stagiaire et du type d'entreprise visée)
- TIG Acier sur tôle
- TIG Aluminium sur tôle
- TIG Inox sur tube
- AEE sur tôle

Lieu et dates

Centre de formation CAPA CMA à Eschau

Dates : A convenir avec l'entreprise

Modalités d'alternance : A convenir avec l'entreprise

Durée de la formation, délais d'accès

Le délai moyen d'accès à la formation se situe entre 4 semaines et 6 mois. La formation se déroule sur 762 heures.

Cette période en centre de formation sera complétée par 2 périodes de stage en entreprise de 105 heures chacune. **Les publics en alternance ne sont pas concernés.**

La formation peut s'effectuer dans le cadre d'un contrat de professionnalisation ou d'apprentissage.

Les modalités d'alternance seront à définir en amont avec l'entreprise.

Modalités de validation

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation composée de plusieurs membres qualifiés ayant une expérience professionnelle leur permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle visée.

Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

Evaluation en situation professionnelle réelle : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

Et/ou présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

Et avis de l'entreprise : l'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

Le groupe technique paritaire « Qualifications » est composé de :

- 8 membres d'organisations syndicales de salariés*
- 8 membres d'organisations patronales*

*cette répartition peut être amenée à évoluer dans le cas d'un contrat en apprentissage ou en contrat de professionnalisation.

Equipements

- Un atelier de 432m² comprenant 32 cabines individuelles entièrement équipées tous procédés.
- Un atelier de 250m² comprenant 12 cabines individuelles.
- Toutes nos cabines ont été conçues pour accueillir les personnes en situation de handicap.
- Salles de cours équipées de postes informatique.

Contacts

CAPA-CMA 21, rue des Fusiliers Marins 67114 ESCHAU

Audrey GVALET Responsable Formation 03.88.59.00.79 capa-cma@cm-alsace.fr

Taux de satisfaction

100%

Taux de réussite

80%

Organisme certificateur

APAVE + UIMM