

22

## PLÉRIN / ST BRIEUC

7 rue du Bignon • La Prunelle • BP 221 • 22192 PLÉRIN CEDEX  
 02 96 74 71 59 • Hélène LAPLANCHE / Catherine HOCDE

29

## BREST

ZI de Kergonan • 8 bis rue F. de Lesseps • BP 73 • 29802 BREST CEDEX 9  
 02 98 02 03 30 • Elodie MERRER / Michèle MANIER / Céline MONNIER

## QUIMPER

Rue Albert Einstein • ZI de Kerourvois 2 • 29500 ERGUÉ GABÉRIC  
 02 98 74 94 98 • Franck GLOANNEC

35

## BRUZ / RENNES

Campus de Ker Lann • Rue Henri Moissan • BP 67429 • 35174 BRUZ CEDEX  
 02 99 52 54 54 • Joëlle DANIEL / Louise CARO / Isabelle ROBE

## REDON

25 rue Tabago • 44460 SAINT NICOLAS DE REDON  
 02 23 10 04 69 • Sonia AGAËSSE

## VITRÉ

10 rue Pierre et Marie Curie • 35000 VITRÉ  
 02 99 74 23 66 • Jennifer THOUÉLIN

56

## LORIENT

12 rue de la Cardonnière • 56100 LORIENT  
 02 97 76 04 07  
 Emmanuelle BOUCHET / Catherine GUILLEMOT / Martine HUIBAN



#JeFabriqueMonAvenir



# L'APPRENTISSAGE TOUTE L'ANNÉE



## TITRE PRO

### ► SOUDEUR H/F



Eduo 02 96 33 04 05. Ne pas jeter sur la voie publique. Photos non contractuelles.

### Jeunes Demandeurs d'emploi Salariés

- Possibilité de signer un contrat d'apprentissage **tout au long de l'année** (*plus besoin d'attendre septembre*)
- **Accompagnement** dans la recherche d'entreprise
- Diplômes **reconnus par l'Etat**
- Formation plus pratique, plus **concrète**

[www.formation-industrie.bzh](http://www.formation-industrie.bzh)

Il/elle réalise des ensembles mécanosoudés ou chaudronnés par assemblage de tôles, de tubes et divers profilés, sur une ligne de produits (petite ou moyenne série) ou sur un ensemble (pièce unitaire) à l'aide des 3 principaux procédés de soudage manuels : le semi-automatique, le TIG et l'électrode enrobée.

Ce métier est présent dans des secteurs très variés, de la mécano-soudure jusqu'au nucléaire. Certains de ces secteurs sont soumis au respect rigoureux de textes réglementaires, de procédures de travail et de normes de qualité. En effet, les conséquences négatives de soudures défectueuses peuvent être importantes. Il/elle contrôle scrupuleusement et corrige au besoin la qualité de ses soudures dont il/elle est le garant.

## Profil / Pré-requis

▷ Savoirs généraux : lire, écrire, compter

**Qualités requises** : bonne dextérité et précision manuelle, bonne vision, aptitude à la concentration, capacité à respecter des instructions de fabrication et de sécurité.

## Programme au centre

### MODULES

1. Souder à plat en semi-automatique
2. Souder à plat en TIG (Tungsten Inert Gas)
3. Souder à plat avec électrode enrobée
4. Réparer les défauts d'un joint de soudure à plat
5. Manutentionner des ouvrages métalliques
6. Souder en toutes positions en semi-automatique
7. Souder en toutes positions en TIG
8. Souder en toutes positions en électrode enrobée
9. Réparer un joint de soudure en toutes positions
10. Contrôler visuellement la qualité de la préparation et du joint soudé
11. Prendre en compte les enjeux qualités, économiques, de sécurité et d'environnement dans l'exercice de son emploi
12. Exploiter les documents techniques
13. Respecter les règles d'hygiène et de sécurité
14. Prévenir les risques liés à l'activité physique (gestes et postures)
15. Accompagner le projet de formation
16. Exploiter les périodes en entreprise
17. Evaluation finale



## Validation

**Titre professionnel (H/F) Ministère chargé de l'emploi**

▷ Niveau 3 [CAP/BEP] : Soudeur H/F

*L'alternant passera également les licences de soudure (norme NF ISO 9606-1).*

## Secteurs concernés

▷ Métallurgie, constructions métalliques, agroalimentaire, matériel agricole, naval, aéronautique, ....



## Modalités

▷ Formation en **contrat d'apprentissage**, d'une durée de **12 mois à 24 mois**

▷ **455 h** en centre de formation

▷ **Alternance** : en général, 1 sem. en centre / 3 sem. en entreprise avec un bloc de 4 semaines en début de formation

*Durée et alternance indicatives et ajustables en fonction des besoins de l'entreprise et des prérequis de l'apprenant.*

## Compétences et missions

- Analyser la méthode de soudage à partir d'un plan de fabrication
- Définir les gammes opératoires
- Préparer les pièces à souder et les mettre en position
- Procéder aux réglages du poste en parfaite autonomie
- Effectuer les soudures
- Vérifier la conformité des pièces, le tout en assurant sa propre sécurité et celle de son environnement.