Soudeur industriel

Certifiante | Formation continue

Réf. : 23108322F — Mise à jour : 29 juin 2026

Organisme responsable : **GRETA-CFA DES COTES D'ARMOR**

Présentation de la formation

Objectifs

Former des soudeurs qualifiés et polyvalents et dont les compétences correspondent aux besoins des entreprises du secteur industriel.
Obtenir une qualification reconnue : qualification de soudage (licence) délivrée par un organisme certificateur (Bureau Véritas ou APAVE) dans le respect des normes NF EN ISO 9606-1 aciers et aciers inoxydables et NF EN ISO 9606-2 aluminium et alliages (Arc électrique avec électrodes enrobées (SAEE), Arc électrique en atmosphère inerte avec électrodes de tungstène (TIG), Soudage semi-automatique (MIG-MAG))
Obtenir un CCP du Titre Professionnel Soudeur assembleur industriel
À l'issue de la formation, le·la stagiaire sera capable de
Compétence 1 : Organiser sa zone de travail et son environnement en sécurité, afin de vérifier la conformité des consignes et équipements, tout en appliquant la fiche d'instruction sécurité
Compétence 2 : Préparer le matériel de soudage et les matériaux définis par le Descriptif de Mode Opératoire de Soudage(DMOS) d'un assemblage en acier ou carbone afin de réaliser la soudure
Compétence 3 : Préparer une éprouvette ou une pièce selon le Descriptif de Mode Opératoire de Soudage (DMOS) en vue de réaliser une opération de soudage
Compétence 4 : Réaliser une soudure bout à bout ou soudure d'angle en respectant les instructions et prescriptions spécifiques (monocouche, multicouches, accessibilité un côté ou deux côtés) du Descriptif de Mode Opératoire de Soudage (DMOS) d'un assemblage en acier ou carbone afin de réaliser un cordon de soudure conforme
Compétence 5 : Mettre en œuvre les matériaux d'apport nécessaires en vue de réaliser la soudure selon le ou les procédés identifiés dans le Descriptif de Mode Opératoire de Soudage (DMOS) d'un assemblage en acier ou carbone
Compétence 6 : Adapter les conditions de soudage d'un assemblage en acier ou carbone en fonction des composantes des matériaux (épaisseur et diamètre) en respectant les consignes du DMOS en vue de réaliser la soudure
Compétence 7 : Optimiser la conduite du bain de fusion vis-à-vis des positions de soudage définies dans le Descriptif de Mode Opératoire de Soudage (DMOS) en acier ou carbone afin de démontrer sa dextérité

Programme

Accueil / positionnement
L'environnement de la formation et l'environnement professionnel
Le marché du travail et les logiques de recrutement dans la filière
Contractualisation du plan individuel de formation (définition des procédés et des qualifications de soudage en adéquation avec le projet professionnel individuel).
Technologie
Les matériaux ; Les procédés de soudage et leurs applications ; Les gaz de protection et métaux d'apport ; Les matériels et équipements ; Lecture de plan ; Descriptif du mode opératoire de soudage (DMOS).
Mise en oeuvre des procédés
Analyse du DMOS ; Préparation des assemblages ; Réglage des postes à souder (paramètres de soudage) ; Réalisation de soudures selon les normes ISO 9606-1 / ISO 9606-2 / NR476 (assemblage à plat ou en positions de tôles et tubes de différentes

épaisseurs) ; Contrôle qualité et actions correctives

Prévention des risques : Les risques spécifiques à l'activité de soudage ; Préparation à l'habilitation électrique ; Formation au certificat de Sauveteur Secouriste du Travail

Modules transversaux obligatoires : Egalité - Développement durable - Accompagnement vers l'emploi

Certifications préparées et métiers visés

Niveau d'entrée	Niveau de sortie
Sans niveau spécifique	**Sans niveau spécifique**

Liste des certifications

Pratiquer le soudage suivant la norme NF EN ISO 9606-1

Dates et lieux de formation

N° session	Modalité	Lieu	Du	Au
2243484S	Présentiel	Guingamp	19/10/2026	10/02/2027

Source : GREF Bretagne #23108322F