

## Public et prérequis

Tout Public

Maîtrise des savoirs de base, des opérations et des unités de mesure

## Les objectifs

-Préparer la fabrication de pièces primaires avant mise en forme -Réaliser les débits de pièces primaires -Conformer les éléments primaires -Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail -Assembler par pointage (ou petits cordons) un sous-ensemble chaudronné -Contrôler la conformité d'un sous-ensemble chaudronné

## Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation.

45 jours minimum de pratique en atelier.

La formation est animée par des formateurs experts, validés par nos équipes pédagogiques et disposant de 5 à 10 années d'expérience dans leur domaine de compétences.

## Validation et certification

CQP Chaudronnier d'atelier

## Contenu de la formation

### Technologie Générale et professionnelle

Désignation normalisée des matériaux

Les outils actifs et passifs

Identification des nuances matières (acier noir, inox, aluminium, électrozingué)

Forme marchande des profilés

Calcul des longueurs développées pièces roulées

Calcul des longueurs développées pièces pliées

Côtes intérieures

Fibre neutre

Perte au pli (correcteur de pliage)

Optimisation des débits

Mise en tôle

Mise en barre

Les procédés de soudage

TIG

MIG/MAG

SAEE

Le perçage

Lecture d'abaque

Calcul des fréquences de rotation

### Dessin technique

### CENTRES DE FORMATION

**Senlis, Beauvais, Compiègne, Saint-Quentin, Soissons, Amiens**

### DURÉE DE LA FORMATION

**658 heures**

### ACCUEIL PSH

**Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.**

## Les + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternantes
- 24 000 stagiaires formés par an
- 3 500 entreprises qui nous font confiance
- Un accompagnement personnalisé et un contact dédié
- L'expertise professionnelle de tous nos formateurs
- La diversité des diplômes sous accréditation par des partenaires de renom
- Une pédagogie active
- Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

Projection orthogonale  
Nomenclature  
Echelles  
Cotation et tolérances dimensionnelles  
Tolérances de forme et d'orientation  
Coupe simple  
Détail  
Représentation des filetages et taraudages  
Extraction d'une pièce à partir d'un plan d'ensemble  
Réalisation de croquis à main levée

### **Traçage**

Traces de base : Perpendiculaires, parallèles, bissectrices  
Les angles :  
Tracés d'angles remarquables: 30° - 45° - 60° - 90°  
Tracés d'angles quelconques  
Mise en épure  
Projection du point  
Les droites remarquables  
Cylindre de révolution  
Coude cylindrique  
Prisme droit  
Cône et tronc de révolution  
Intersection cylindre/cylindre  
Hotte à parois plane  
Surface composée à bases parallèles

### **Mise en situation pratique**

Utilisation d'un parc machine :  
Cisaille guillotine  
Presse plieuse  
Rouleuse à tôle  
Cintreuse à profilé  
Encocheuse  
Découpe thermique manuel (oxycoupage, plasma)  
Meulage, tronçonnage  
Banc de scie  
Cintreuse à tube emboutissage par poussée  
Les procédés de soudage 141,111,135  
Réalisation de diverses pièces chaudronnées au plan

### **Synthèse de la formation et communication**

#### **Technique de recherche d'emploi/stage**

Construire un CV performant  
La lettre de motivation  
Les différents entretiens  
Stratégie de recherche d'emploi/stage

#### **Stage en entreprise**

Stage en entreprise : 210 heures

## **Modalité d'évaluation**

Passage du CQP Chaudronnier d'Atelier 0059 (A)