CQP Chaudronnier d'atelier

Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage

26/04/2025

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, electrozingué)
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 alternautes
• 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)