CQP Chaudronnier d'Atelier

Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage

29/04/2025

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

ORGANISATION PÉDAGOGIQUE DU PARCOURS :

Évaluation du stagiaire à l'entrée en formation afin d'individualiser le parcours de formation.

Un accès à notre plateforme e-learning permet :
Au candidat d'accéder à son parcours de formation individualisé et digitalisé
De tracer et de suivre la progression du candidat

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation permettant de :
Développer le savoir être attendu pour l'exercice du métier
D'acquérir les compétences professionnelles attendues et de structurer les savoirs techniques

La mise en oeuvre de l'ensemble des compétences en entreprise pendant une période minimale de 6 semaines est indispensable pour pouvoir obtenir la certification

ENCADREMENT PÉDAGOGIQUE :

La formation est animée par des formateurs experts dans leur domaine de compétences et validés par nos équipes pédagogiques

Validation et certification

CQP Chaudronnier d'atelier - RNCP38790

Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI
Ilots de Formations Techniques Individualisées
Salles et ateliers techniques dédiés

RÉFÉRENCE
CHTS0042

CODE RNCP
38790

CENTRES DE FORMATION
Senlis, Beauvais, Saint-Quentin, Soissons, Amiens

DURÉE DE LA FORMATION
64 jours / 448 heures

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

PARTENAIRE
UIMM

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

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

Projection orthogonale
Nomenclature
Échelles
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

Métrologie et outils de contrôle de la qualité

Maintenance de 1° niveau de son poste de travail

Synthèse de la formation et communication

Modalité d’évaluation

L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés.
Commission d'évaluation du CQP Chaudronnier d'atelier - RNCP38790