

## 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

## Contenu de la formation

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 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

## **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 :  $30^\circ$  -  $45^\circ$  -  $60^\circ$  -  $90^\circ$   
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