

# CQP Chaudronnier d'atelier - RNCP38790BC02 La réalisation d'un sous-ensemble chaudronné

# PROMEO

Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage

20/12/2024

## Public et prérequis

Tout Public

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

## Les objectifs

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 - RNCP38790BC02 La réalisation d'un sous-ensemble chaudronné

## Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI

Ilots de Formations Techniques Individualisées

Salles et ateliers techniques dédiés

## Contenu de la formation

Les procédés de soudage

RÉFÉRENCE

**CHTS0005**

CODE RNCP

**38790**

CENTRES DE FORMATION

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

DURÉE DE LA FORMATION

**35 jours / 245 heures**

ACCUEIL PSH

**Formation ouverte aux  
personnes en situation de  
handicap. Moyens de  
compensation à étudier avec le  
référént 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

Désignation normalisée des matériaux  
Les procédés de soudage  
TIG  
MIG/MAG  
SAEE

#### **Dessin technique**

#### **Traçage**

#### **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

#### **Métrieologie 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.  
Passage du CQP Chaudronnier d'atelier - RNCP38790BC02 La réalisation d'un sous-ensemble chaudronné