

Public et prérequis

Demandeurs d'emploi

Maîtriser les savoirs de base

Posséder une dextérité manuelle, une bonne coordination des membres supérieurs, une bonne acuité visuelle (verres de correction adaptés à la vue de la personne)

Les objectifs

Obtenir les prérequis techniques permettant l'accès à la qualification des filières chaudronnerie, tuyautage, soudage

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

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

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

Validation et certification

Attestation de stage

Contenu de la formation

Réactivation des Connaissances générales

Expression écrite et orale

Mathématiques

Logique

Relation à l'espace et au temps

Chaudronnerie

Formation théorique :

Notions de dimensions en mm

Traces de base : Perpendiculaires, parallèles, bissectrices

Les angles :

Tracés d'angles remarquables: 30° - 45° - 60° - 90°

Tracés d'angles quelconques

Notions de développement de pièces pilées et/ou cintrées

Débit : cisaille guillotine (le fonctionnement)

Formation pratique :

Débit : cisaille guillotine

Pli avec presse plieuse

Cintrage avec cintreuse type planeur

Assemblage soudure électrode enrobée

Réalisation d'une petite pièce avec un pli, un cintrage et un assemblage par soudure

Tuyautage

CENTRES DE FORMATION

Senlis, Beauvais, Compiègne, Friville

DURÉE DE LA FORMATION

175 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

Formation théorique :

Technologie professionnelle :

Désignation des aciers

Désignation des tubes – Normes françaises

Désignation des brides – Normes françaises

Les différents accessoires : Coudes, Tés, Réductions, Raccords

Le découpage

Dessin isométrique :

Représentation de lignes diverses

Nomenclature tubes, brides, coudes, tés

Représentation isométrique

Tube à 90° dans un plan

Traçage :

Tube/tube (de même diamètre et de diamètres différents en position droite et oblique)

Piquage en sabot ou coude sur tube (de mêmes et de diamètres différents)

Exécution des pochoirs

Reproduction sur tubes

Formation pratique :

Réalisation d'ensembles de tuyauteries reprenant la progression en technologie, isométrie, traçage

Cintrage à froid à la cintreuse type Mingori

Soudage

Formation théorique :

Principe de procédé, Générateurs de soudage

Différents éléments de réglage et leurs influences

Régime d'arc, Méthodes de soudage

Préparation des bords avant soudage

Défauts des soudures, cause et remèdes / contrôles, Sécurité au poste de travail

Formation pratique :

Matériau : acier Épaisseurs : 1 à 4 mm

Produits : tôles et profilés

Position et types de joints : en fonction du niveau du stagiaire et des travaux susceptibles d'être effectués en entreprise

Réalisation de pièces simples