

# CHAUDRONNIER D'ATELIER



## OBJECTIFS

- Décoder et analyser un plan de pièce élémentaire / définir un processus opératoire
- Tracer des développés de pièces simples / Réaliser des gabarits, effectuer les calculs correspondants
- Organiser son poste de travail
- Mettre en œuvre les moyens de production
- Réaliser les pièces chaudronnées
- Contrôler la conformité des pièces

## PUBLIC

Tout public

## PRÉ-REQUIS

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

## PROGRAMME

Technologie Générale et professionnelle - 28 heures

- 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



### DATES

Senlis le 25/02/2019  
 Compiègne le 20/05/2019



### DURÉE

60 jours



### VALIDATION

- Attestation de formation
- CQPM Chaudronnier d'atelier

*Retrouvez le code CPF de cette formation sous ce lien (en bas de page, sous le programme, rubrique "Eligibilité ...")*

*- Salariés : les codes CPF sont uniques et nationaux pour chaque branche professionnelle*

*- Demandeurs d'emploi : les codes CPF sont propres à la région Picardie*



### COÛTS

8 400 € HT

## Dessin technique - 28 heures

- 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 - 49 heures

- 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 - 294 heures

- 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 chaudronnée au plan

## Synthèse de la formation et communication – 17h50

### MODALITÉS D'ÉVALUATION :

- L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés.
  - Validation du CQPM Chaudronnier d'Atelier - 3h50
- Soutenance orale du mémoire devant la commission d'évaluation

## MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- Alternance d'apports théoriques, de cas pratique, de mises en situation
- 45 jours minimum de pratique d'atelier
- La formation est animée par des formateurs experts, validés par nos équipes pédagogiques et disposant de 5 à 10 années d'expériences dans leur domaine de compétences