

TUYAUTEUR INDUSTRIEL

OBJECTIFS

- Relever les cotes sur installation,
- Préparer le travail (traçage d'intersection, détail matière),
- Mettre en œuvre les postes de travail (organisation dans le respect des règles de sécurité, installation et réglages),
- Exécuter les opérations de débit, cintrage, soudage,
- Respecter les règles générales de sécurité.

PUBLIC

Tout public

PRÉ-REQUIS

Posséder des connaissances et/ou une expérience industrielle en chaudronnerie

PROGRAMME

Traçage et développement des intersections - 140 heures

- 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
- Problèmes liés aux épaisseurs
- Piquage posé
- Piquage pénétrant
- Piquage renforcé
- Position quelconque d'un tube
- Décalage de génératrices
- Recherche en VG par changement de plan
- Épure et développements
- Double coude
- Angle de décalage
- Épure et développement
- Recherche de la VG des angles
- Méthode graphique
- Méthode par calcul



DURÉE

80 jours



VALIDATION

- Attestation de formation,
- CQPM Tuyauteur Industriel MQ 1991 11 69 0093

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

11 200 € HT

Dessin isométrique – Calculs - 70 heures

- Représentation de lignes diverses
- Nomenclature tubes, brides, coudes, tés
- Représentation isométrique
- Tube à 90° dans un plan
- Tube à 90° dans plusieurs plans
- Tube avec angle différent de 90° dans un plan
- Tube occupant une position quelconque dans l'espace
- Calculs appliqués à la tuyauterie
- Relations dans le triangle rectangle
- Trigonométrie (sinus, cosinus, tangente)
- Prise de cotes en réel (schéma de la ligne iso sur trame)
- Calcul des débits.

Technologie professionnelle - 70 heures

- Désignation des aciers
- Désignation des tubes – Normes françaises
- Désignation des tubes – Normes américaines
- Le Schedule
- Désignation des brides – Normes françaises
- Désignation des brides – Normes américaines
- Les différents accessoires : Coudes, Tés, Réductions, Raccords
- Le découpage
- Oxicoupage au chalumeau
- Oxicoupage au plasma
- Le soudage à l'arc (SEAAE)
- Le soudage MIG - MAG
- Le soudage TIG
- Le cintrage des tubes
- Accessoires et joints utilisés en fonction des produits
- Organes de support de tuyauterie
- Constitution d'une cellule d'atelier

Mise en situation pratique - 252 heures

- Réalisation d'ensembles de tuyauteries reprenant la progression en technologie, isométrie, traçage
- Cintrage à froid à la cintreuse type Mingori
- Cintrage à chaud
- Réalisation de nappe de tuyaux
- Préparation des bords en vue du soudage
- Assemblage des divers éléments réalisés à l'atelier pour réalisation d'un ensemble reflétant les conditions

Synthèse de la formation et communication - 24,5 heures

MODALITÉS 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 CQPM Tuyauteur Industriel MQ 1991 11 69 0093 - 3,5 heures

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- Alternance d'apports théoriques, de cas pratique, de mises en situation
- 56 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