

Public et prérequis

Demandeur d'emploi

Cette formation nécessite de posséder les bases de la mécanique générale

Les objectifs

Décoder un plan de fabrication

Procéder aux opérations d'ajustage d'éléments Chaudronnés

Assembler les éléments chaudronnés par pointage en respectant la gamme de fabrication et les tolérances

Contrôler visuellement, dimensionnellement et géométriquement les sous-ensembles

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

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

40 jours minimum de pratique en atelier.

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

Validation et certification

CQP Ajusteur Monteur Industriel

Contenu de la formation

Lecture de Plan

Les dessins de définition

Représentations normalisées : les projections orthogonales, les vues, coupes et

Sections, vues projetées, le cartouche

Les spécifications d'un dessin de définition

La cotation, les tolérances dimensionnelles, le système ISO de tolérance, les ajustements

Les états de surface

Notions de cotation géométrique, interprétation, lien avec la fabrication, les méthodes de contrôle (conventionnel, 3D).

Les plans d'ensemble :

Analyse de plans, lecture de plans d'ensemble et de détails avec les symboles normalisés d'un ensemble de tuyauterie.

Le vocabulaire technique

Métrologie

Les unités

Les appareils de contrôle et de mesure usuels

Étalonnage, vérification et ajustage d'un équipement de mesure

Tolérances et incertitudes de mesure

La traçabilité et identification de la production

Tolérances dimensionnelles/ ajustement, l'intervalle de tolérance

Tolérances géométriques (Planéité, parallélisme, inclinaison, perpendicularité)

CENTRES DE FORMATION

Compiègne

DURÉE DE LA FORMATION

630 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

Les moyens de mesurage et de contrôle
Utilisation des outils de contrôle:
Pied à coulisse, Micromètre intérieur et/ou extérieur
Jauge de profondeur
Comparateur
Colonne de mesure
Cales étalon
Tampon cylindrique et/ou conique
Mesure d'angle

Technologie des procédés en Chaudronnerie

La mise en forme des Pièces primaires en chaudronnerie :
L'allongement, le rétreint
Les outils actifs /Passifs
Les machines-outils (Rouleuse, Plieuse, Cintreuse par emboutissage, le lapidaire, Presse Verticale)
Effectuer les calculs nécessaires aux traçages des éléments.
Le roulage
Le pliage
Calcul des longueurs développées

Ajustage tuyauterie

Tracer les éléments de chaudronnerie
Réalisation de gabarit de montage.
Mise en œuvre des phases des métiers d'ajusteur
Réaliser les ajustements d'intersections Tube / Tube diamètre et position quelconque
Mettre en forme les éléments
Calibrer manuellement les éléments suivant un gabarit
Calibrer /redresser à l'aide d'une presse
Mettre à la cote les éléments dans les tolérances définies
Contrôler et ajuster la géométrie d'un sous-ensemble selon les indications du plan
Préparation les bords à assembler (chanfrein, talon)
Utilisation des outils pneumatique
Réaliser le cintrage d'un tube

Technologie du Soudage Tungstène Inerte Gaz

Principe du procédé
Matériel de soudage et accessoires
Réglage des paramètres
Produit d'apport
Préparation des bords avant soudage
Assembler les éléments
Contrôler la pièce suivant les exigences du plan
Réglages des paramètres
Défauts des soudures, causes et remèdes
Sécurité au poste de travail
Assurer la maintenance de 1er niveau de son matériel tout en assurant sa sécurité

Pratique du Soudage

Pratique du soudage TIG
Soudage tube/tube
Conditions de mise en pratique
Matériaux : Acier noir puis Inoxydable.
Epaisseur : $\leq 3\text{mm}$
Produits : Tôles et Tubes
Positions : A plat
Type de joints : Bout à bout

Calculs Professionnels

Déduction d'angles
Relation dans le triangle rectangle

Module Aéronautique

Sensibilisation aux exigences de l'aéronautique :
La sécurité, les contraintes liées à la fabrication d'aéronefs
Les passagers / la vie
Les besoins de qualité
Le respect des process, la traçabilité
L'assemblage par rivetage et pose de fixations aéronautiques.
Déterminer la longueur des rivets à écraser
Initiation à la mise en œuvre du rivetage au cé, pose de prisonniers

Qualité

Les principes généraux de la démarche qualité, but et enjeux
Les Normes ISO 9001 et aéronautiques EN 9100
Les procédures, les audits, les classes de pièces en aéronautique
Les non conformités, leur gestion, leur traitement
Traçabilité, référencement des documents
Notions sur l'impact économique engendré par les non qualités

Communication préparation à la certification

Réalisation du dossier technique
Présentation de l'entreprise, du poste de travail, du rôle dans l'entreprise

Technique de recherche emploi/stage

Construire un CV performant
La lettre de motivation
Les différents entretiens
Stratégie de recherche d'emploi/stage

stage en entreprise

stage en entreprise 210 heures

Modalité d'évaluation

Commission d'évaluation du CQP Ajusteur Monteur Industriel