CQP Chaudronnier d'atelier

PROMEO

Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage

21/10/2025

Public et prérequis

Tout Public

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

Les objectifs

-Préparer la fabrication de pièces primaires avant mise en forme -Réaliser les débits de pièces primaires -Conformer les éléments primaires -Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail -Assembler par pointage (ou petits cordons) un sousensemble chaudronné -Contrôler la conformité d'un sous-ensemble chaudronné

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation. 45 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 Chaudronnier d'atelier

Contenu de la formation

Technologie Générale et professionnelle

Désignation normalisée des matériaux

Les outils actifs et passifs

Identification des nuances matières (acier noir, inox, aluminium, electrozingué)

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

Dessin technique

CENTRES DE FORMATION

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

DURÉE DE LA FORMATION

658 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 alternautes
- 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

Amiens - 03 22 54 64 00 Beauvais - 03 44 06 15 20 Compiègne - 03 44 20 70 10 Friville - 03 22 60 20 20 Saint-Quentin - 03 23 06 28 88 Senlis - 03 44 63 81 63 Soissons - 03 23 75 65 75

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

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

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

Synthèse de la formation et communication

Technique de recherche d'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

Passage du CQP Chaudronnier d'Atelier 0059 (A)

Amiens - 03 22 54 64 00 Senlis - 03 44 63 81 63 Beauvais - 03 44 06 15 20 Soissons - 03 23 75 65 75 Friville - 03 22 60 20 20 Saint-Quentin - 03 23 06 28 88 Compiègne - 03 44 20 70 10