TPM Chaudronnier d'Atelier

Chaudronnerie - Tuyauterie - Soudage

07/11/2026

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 sous-ensemble chaudronné
Contrôler la conformité d'un sous-ensemble chaudronné

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

ORGANISATION PÉDAGOGIQUE DU PARCOURS :

Évaluation du stagiaire à l'entrée en formation afin d'individualiser le parcours de formation.

Un accès à notre plateforme e-learning permet :
Au candidat d'accéder à son parcours de formation individualisé et digitalisé
De tracer et de suivre la progression du candidat

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation permettant de :
Développer le savoir être attendu pour l'exercice du métier
D'acquérir les compétences professionnelles attendues et de structurer les savoirs techniques

La mise en oeuvre de l'ensemble des compétences en entreprise pendant une période minimale de 6 semaines est indispensable pour pouvoir obtenir la certification

ENCADREMENT PÉDAGOGIQUE :

La formation est animée par des formateurs experts dans leur domaine de compétences et validés par nos équipes pédagogiques

Validation et certification

TPM Chaudronnier d'atelier - RNCP38790

Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI
Ilots de Formations Techniques Individualisées
Salles et ateliers techniques dédiés

Contenu de la formation

RÉFÉRENCE
CHTS0068

CODE RNCP
38790

CENTRES DE FORMATION
Senlis, Beauvais, Compiègne, Saint-Quentin, Soissons, Amiens, Friville

DURÉE DE LA FORMATION
58 jours / 406 heures

ACCUEIL PSH
Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

PARTENAIRE
UIMM

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

Tronc commun

Intégration (durée 1 jour)
Règles de sécurité (durée 1 jour)
Règles de sécurité du centre de formation
Règles de sécurité de l'atelier
Règles de sécurité au poste de travail
Port des EPI fournis par le centre
Procédure de déclaration des accidents du travail
Initiation au dessin technique (durée 2 jours)
Vocabulaire technique
Généralités et représentation normalisé
Coupes et sections
Cotation dimensionnelle
La perspective
Les tolérances dimensionnelles
Les tolérances géométriques
Représentation normalisée des filetages et taraudages
Trigonométrie (durée 1 jour)
Relations trigo (sinus, cosinus, tangente)
Les théorèmes (Pythagore et Thalès)
Préparer la certification (durée 3 jours)
Présentation de la commission d'évaluation
Aide à la rédaction du Livret de suivi

BC01/CP1- Préparer la fabrication de pièces primaires avant mise en forme

Identifier les différentes parties de l'ouvrage chaudronné (durée 5 jours)
Interpréter un plan
Extraire les différents éléments composant l'ensemble
Déterminer les développements avant la fabrication (durée 9 jours)
Calculer les longueurs développées de pièces roulées
Calculer les longueurs développées de pièces pliées
Réaliser les traçages nécessaires à la fabrication
Optimiser les débits et la fabrication

BC01/CP2 - Réaliser les débits de pièces primaires

Régler et utiliser les machines : (cisaille guillotine, banc de scie, encocheuse, découpe plasma, laser...) (durée 4 jours)
Régler les machines selon les caractéristiques demandées
Réaliser les débits avec les équipements adaptés
Contrôler les débits (durée 1 jour)
Réaliser le contrôle des débits
Vérifier la conformité des débits

BC01/CP3 - Conformer les éléments primaires

Régler et utiliser les machines : (presse plieuse, rouleuse à tôle, cintreuse à profilé, …) (durée 10 jours)
Régler les machines selon les caractéristiques demandées
Réaliser les éléments avec les machines adaptées
Contrôler les éléments obtenus (durée 1 jour)
Réaliser le contrôle des éléments obtenus
Vérifier la conformité des éléments obtenus

BC01/CP4 - Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

Comprendre et appliquer les 5S (durée 0,5 jour)
Appréhender la méthode 5S
Appliquer les 5S au poste de travail
Assurer l'entretien préventif des générateurs de soudages (durée 0,5 jour)

Réaliser l'entretien préventif des générateurs de soudage
Réaliser l'entretien préventif des machines de l'atelier

BC02/CP5 - Assembler par pointage un sous-ensemble chaudronné

Réaliser l'assemblage des différents sous-ensemble (durée 7 jours)
Réaliser les pointages
Réaliser les cordons
Réaliser les assemblages
Souder au TIG (durée 3 jours)
Préparer le générateur de soudage TIG
Définir les paramètres de soudage TIG
Réaliser des soudures TIG
Souder au MIG/MAG (durée 3 jours)
Régler le générateur de soudage MIG/MAG
Définir les paramètres de soudage MIG/MAG
Réaliser des soudures MIG/MAG
Souder à l'ARC (durée 3 jours)
Régler le générateur de soudage à l'ARC
Définir les paramètres de soudage à l'ARC
Réaliser des soudures à l'ARC

BC02/CP6 - Contrôler la conformité d'un sous-ensemble chaudronné

Utiliser les appareils de métrologie (durée 1 jour)
Identifier l'appareil de métrologie à utiliser en fonction du contrôle à effectuer
Respecter les modalités d'utilisation de l'appareil
Prendre les mesures
Interpréter les mesures
Contrôler le dimensionnel d'un sous ensemble chaudronné (durée 2 jours)
Identifier les caractéristiques à contrôler
Identifier les valeurs et intervalles de tolérance à mesurer
Contrôler le sous-ensemble
Interpréter le résultat du contrôle

Modalité d’évaluation

L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés.
Commission d'évaluation du Titre Paritaire de la Métallurgie - Chaudronnier d'atelier - RNCP38790