

## 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 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

## 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