

MÉTIER

Dans le respect des procédures et des règles de prévention, de sécurité, d'hygiène et de santé, le chaudronnier d'atelier intervient dans la réalisation de pièces primaires, de sous-ensembles chaudronnés principalement en atelier de fabrication.

Il (elle) travaille sous la responsabilité d'un technicien ou d'un supérieur, à partir de dossiers techniques, d'instructions de travail et / ou de modes opératoires.

Le chaudronnier d'atelier fabrique à l'unité ou en petite série, tout types de pièces chaudronnées en tôle métallique de faible ou moyenne épaisseur (cuves, silos...), structures mécano-soudées... destinées aux industries agroalimentaires, pharmaceutiques, chimiques, ferroviaires, navales, spatiales, oil & gas...



PUBLIC

- Personne ayant des compétences techniques de bases,
- Personne mobile sur chantier extérieur.



PRÉREQUIS

- Etre apte à l'exercice du métier de Chaudronnier.
- Posséder un niveau scolaire de Niveau V ou Niveau IV.



STAGIAIRES PAR SESSION

- De 4 à 6 stagiaires par session.



DURÉE

- 448 heures en Centre de Formation.



MÉTHODES / MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Alternance d'apports théoriques, travaux pratiques, échanges d'expériences,
- Mise en situation professionnelle sur du matériel industriel afin d'assimiler des connaissances, acquérir des compétences et apprendre des méthodes de travail,
- Formateurs professionnels expérimentés en chaudronnerie et en soudure.



ÉVALUATION DES ACQUIS

- Tests de connaissances et mises en situations pratiques tout au long de la formation,
- CQPM Chaudronnier d'atelier (MQ 1990 01 60 0059).

CAPACITÉS PROFESSIONNELLES VISÉES

- Préparer la fabrication de pièces à partir d'un plan de définition,
- Organiser son travail,
- Réaliser des débits de pièces primaires,
- Réaliser les pièces ou sous-ensembles à partir du plan de définition,
- Fabriquer des pièces chaudronnées en différents matériaux,
- Conformer des éléments,
- Maîtriser les bases de chaque procédé de soudage moderne,
- Assembler des pièces en conformité avec les plans (pointage, cordons de soudure...),
- Contrôler la conformité d'un ensemble et/ou d'un sous-ensemble,
- Assurer la maintenance de 1^{er} niveau des équipements mis en œuvre,
- Exécuter tous ces travaux en respectant les règles d'hygiène et de sécurité,
- Rendre compte (avancement, problèmes rencontrés...) aux services et/ou aux personnes concernées.

CONTENU DE LA FORMATION

DESSIN – LECTURE DE PLANS :

Dessin de définition :

- Equerre à chapeau,
- Equerre d'onglet,
- Trappe de visite,
- Montage en chape,
- Cuve cylindrique,
- Coffret à outils,
- Cuve parallélépipédique,
- Doseur,
- Cuve cylindrique à fond plat,
- Corps de ventilateurs,
- Arrosoir désinfecteur,
- Filtre,
- Système d'attache d'une échelle,
- Caisson de charpente.

Etude et lecture de plans types et plans isométriques.

TRACAGE :

- Prismes et cylindres droits,
- Cônes droits,
- Cylindres et prismes obliques,
- Trémies,
- Hotte à parois planes,
- Intersections,
- Culotte de ventilation,
- Pièces pliées,
- Traçage sur profilés,
- Traçage en forte épaisseur,
- Piquages en tuyauterie,
- Epure de tuyauteries simples.

TECHNOLOGIE :

Soudage :

- Arc électrique et Electrodes enrobées,
- MIG / MAG,
- TIG,
- Soudage oxyacétylénique,
- Soudage par résistance.

Débit :

- Sciage,
- Cisaillage,
- Tronçonnage,
- Oxycoupage,
- Découpage plasma,
- Poinçonnage,
- Encochage,
- Meulage.

Formage:

- Pliage: la plieuse universelle et numérique,
- La rétreinte,
- L'allongement,
- L'emboutissage,
- Les machines de formage,
- L'enviollage des tôles,
- Le cintrage des profilés.

Finitions :

- Redressage mécanique et par chauffe,
- Ponçage,
- Décapage,
- Passivation.

Métallurgie :

- Désignation des matériaux,
- Les traitements thermiques,
- Dimensions et formes des tôles et profilés.

APPLICATIONS PRATIQUES – CHAUDRONNERIE :

- Utilisation et réglages des machines,
- Débit, pliage, cintrage, perçage, ajustage, soudage... de tôles et profilés.
- Réalisation de sous-ensembles chaudronnés.

APPLICATIONS PRATIQUES – TUYAUTERIE :

- Calcul, débit, exécution de piquages, cintrage,
- Préparation des assemblages, montage de brides...
- Exécution de lignes de tuyauteries.

APPLICATIONS PRATIQUES – SOUDAGE :

- Soudage TIG, MIG/MAG, Electrodes enrobées.

TRAVAUX DE MAINTENANCE DE 1^{ER} NIVEAU
HYGIENE ET SECURITE AU POSTE DE TRAVAIL

PROCÉDURE D'ADMISSION

- Dossier de candidature
- Entretien

QU'EST QU'UN CQPM ?

(www.observatoire-metallurgie.fr)

Les CQPM permettent de valider les capacités professionnelles de salariés ou demandeurs d'emplois selon des référentiels métiers conçus par les entreprises de la métallurgie. L'évaluation des capacités est réalisée par des professionnels.