

CQPM 0059 – Chaudronnier atelier

Pôle formation UIMM : 420 heures / 40 jours de formation

Entreprise : 280 heures / 40 jours de stage

Moyens utilisés généralement

Pieuse numérique et manuelle, rouleuse manuelle, cisaille manuelle et mécanisée, découpe laser, découpe plasma, poinçonneuse numérique, poste à souder, établi, outillage, appareillage de contrôle, poste à meuler avec hotte aspirante et EPI

Contenu

Nous constatons généralement le parcours ci-dessous :

1 : La préparation et la réalisation de pièces primaires

REPRÉSENTATION ET ANALYSE D'UN OUVRAGE

Plan d'ensemble ; sous ensemble, Plan d'implantation ; isométrie, Dessin de définition ; dessin de détails, Nomenclature ; graphe d'assemblage, Documents techniques

Surfaces et volumes

Modélisation numérique, Règles de représentation et de symbolisation, Cotation dimensionnelle et géométrique

Ensemble fonctionnel, Les matériaux, Liaisons mécaniques démontables/permanentes

TECHNIQUES DE DÉBIT, D'USINAGE ET DE CONFORMATION

Technologie des machines conventionnelles, Iso statisme

ORGANISATION DES PROCESSUS DE FABRICATION

Gamme de fabrication, Fiche de suivi, Contrat de phases, Graphe de montage, Planning de Phases d'un ouvrage, Fiche débit, Lancement de programme machine CN

AGENCEMENT DU POSTE DE TRAVAIL

Outillages, Matières d'œuvres

MISE EN OEUVRE DE DIFFERENTS POSTES DE TRAVAIL

Presse plieuse, Rouleuse, Encocheuse, Perceuse, Poinçonneuse, Cisaille guillotine, et à lames courtes, Découpe thermique, Poste de soudage

2 La réalisation d'un sous-ensemble chaudronné

TECHNIQUES D'ASSEMBLAGE ET DE MONTAGE

Les principes du soudage, Les procédés de soudage : (MAG, TIG, électrode enrobée, par résistance), Les paramètres de soudage, Les positions de soudage, Méthode d'exécution des passes, L'aspect visuel du cordon, la pénétration, Les déformations en soudage
Les différents types de préparation, chanfreins, talon, Positionnement des bords de la tôle, jeux, - Méthode de pointage, d'accostage, - Précautions à prendre en prévision des déformations
Vissage, boulonnage, rivetage... - Moyen de serrage et couple de serrage - Règles et techniques de mise en œuvre,
Métallurgie, Étude DMOS-QMOS, Contrôle visuel des soudures, Théorie des procédés de soudage à l'arc électrique : EE, TIG et MIG-MAG, Les gaz de soudage, Tolérances géométriques
Montage de l'iso statisme
Étude des métaux et alliages,

LA QUALITÉ – LE CONTRÔLE

Technologie des moyens de contrôle, Gamme de contrôle, Instruments de mesure, Contrôle de la qualité au poste de travail, Causes de non-qualité, Consignation des informations et des mesures (fiche de contrôle...)
Contrôle des constructions soudées, Déformation et retrait liés au soudage, Redressage des déformations.

3 Le suivi de la fabrication et la communication avec son environnement de travail pour le chaudronnier d'atelier

MAINTENANCE

Maintenance de 1er niveau, Maintenance des équipements, Consignation des informations

SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL

Connaissance des principaux dangers, Prévention des risques liée à l'activité physique

COMMUNICATION

Consignation des informations et des mesures (fiche de contrôle, ordre de travail...)
Passage de consignes au sein d'une équipe
Description d'une activité
Éditions de messages oraux et/ou écrits d'anomalies