

## 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

Être 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 personnes



## DURÉE

420h soit 60 jours



## TARIF

Les tarifs d'inscription en inter-entreprises sont disponibles sur notre site internet.

**Pour plus de renseignements, pour étudier votre projet en formation, pour la mise en place d'intra-entreprise nous contacter :**

par téléphone au 05.59.14.04.44

ou par mail : [afpiadour.pau@metaladour.org](mailto:afpiadour.pau@metaladour.org)



## MODALITE D'ADMISSION

CV  
Entretien



## 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

Evaluation qualitative du stage par les participants



## FORMALISATION DES RESULTATS

Attestation de formation  
CQPM Chaudronnier d'atelier (MQ 1990 01 60 0059)  
Pour plus d'infos sur la reconnaissance du de la certification, consulter la page dédiée à la formation sur notre site internet

## 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 1er 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,
- Cisailage,
- Tronçonnage,
- Oxcoupage,
- 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<sup>er</sup> NIVEAU  
HYGIENE ET SECURITE AU POSTE DE TRAVAIL****INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES****Pour plus d'information sur le CQPM :**

<https://www.observatoire-metallurgie.fr/certifications/presentation-des-certifications>

**POUR ALLER PLUS LOIN**

Autres formations proposées en Intra-Inter-entreprises:

- Chaudronnier aéronautique
- Chaudronnier structure aéronefs

**ACCES AU  
PLANNING DE  
FORMATION**