



## Le métier

Le chaudronnier d'atelier fabrique à l'unité ou en petite série, des pièces primaires et des sous-ensembles chaudronnés en tôle métallique de moyenne épaisseur pour une grande variété de domaines d'application, comme par exemple :

- Cuves ou silos pour stockage de liquides industriels, agroalimentaires ou pharmaceutiques ou pour réserve incendie
- Trémies de répartition ou de stockage intermédiaires
- Bennes (bennes à béton, bennes basculantes, caisses métalliques gerbables et autres bennes mobiles ou sur châssis)
- Coffrages ou tubes métalliques
- Structures, supports ou autres éléments mécano soudés ou assemblés

## Durée et organisation

- Durée : Entre 350 heures et 600 heures
- Dates : Nous contacter
- Lieux : Nos sites de Tonnay-Charente (17) / Méaulte (80) et Toulouse (31) ou via notre réseau partenaire (nous contacter)

## Objectifs de la formation

À l'issue de la formation, les apprenants devront être capable de :

- Préparer la fabrication d'ensemble de pièces avant mise en forme
- Réaliser des débits de pièces
- Conformer des éléments (cintrage, pliage, ...)
- Assembler par pointage (ou petits cordons) un sous-ensemble chaudronné
- Contrôler la conformité d'un sous-ensemble chaudronné
- Assurer la maintenance de premier niveau des équipements mis en œuvre
- Rendre compte (état d'avancement, problèmes rencontrés, ...) aux services et/ou aux personnes concernées, oralement ou par écrit

## Programme

- BLOC 1 | Dessin industriel
- BLOC 2 | Traçage
- BLOC 3 | Préparer et réaliser des pièces primaires
- BLOC 4 | Réaliser un ensemble chaudronné
- BLOC 5 | Communication
- BLOC 6 | Qualité
- BLOC 7 | HSE

## Admission

### Public

- Adulte de + de 18 ans en recherche d'emploi ou salarié

### Aptitudes

- Avoir des notions techniques et le sens de la rigueur.
- Français Niveau élémentaire A2 (CELR Echelle globale des niveaux communs de compétences)
- Mathématiques Niveau de compétences équivalent au cycle 3 de l'éducation nationale

## Coût

Dépendent de la durée de la formation et de la situation des candidats pour la prise en charge de tout ou partie des coûts pédagogiques.

Nos conseillers vous accompagnent dans le montage financier de votre projet formation.

## Méthodes et moyens pédagogiques

### Méthodes pédagogiques

Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mises en situations pratiques pour ancrer les apprentissages pour certains modules.

### Moyens pédagogiques

Salles de formation équipées et plateaux techniques adaptés et aménagés d'équipements spécifiques.

### Équipe pédagogique

Formateurs experts en production

## Modalités d'évaluation

- En situation reconstituée sur nos lieux de formations
- En situation réelle en entreprise

## Catégorie de la formation

Catégorie : A

Niveau de qualification : 3

Code RNCP : 35171

### Attestation des acquis de la formation

Mise en œuvre du passage du Certification de Qualification Paritaire de la Métallurgie 1990 01 60 0059

## COMPETENCES

- Préparer la fabrication de pièces primaires avant mise en forme
- Réaliser les débits de pièces primaires
- Conformer les éléments primaires
- Assembler par pointage (ou petits cordons) un sous-ensemble chaudronné
- Contrôler la conformité d'un sous-ensemble chaudronné
- Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail
- Rendre compte de son activité

## Indicateurs de performance

En cours de capitalisation de données

*Pour obtenir des données précises, merci de nous contacter.*

*Indicateurs mis à jour le 28/11/2023 (Données groupées 2022-2023)*

## Modalité

**Prix :** Nous contacter

Possibilité de validation totale ou partielle de blocs de compétences (BDC).

## Contacts

Pour toutes demandes ou informations relatives aux formations proposées:

[maser.academy@maserengineering.com](mailto:maser.academy@maserengineering.com)

**Accessibilité aux PSH**

Pour connaître les restrictions éventuelles d'accessibilité applicables aux personnes en situation de handicap en fonction du handicap, contactez notre Référent Handicap: [vincent.alliguie@maserengineering.com](mailto:vincent.alliguie@maserengineering.com)