

OBJECTIFS

A l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de :

- Obtenir les prérequis techniques permettant l'assemblage de pièces en chaudronnerie

PUBLIC

Formation ouverte à tous

PERSONNE EN SITUATION DE HANDICAP

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap (moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné)

PRÉ-REQUIS

- Maîtriser les savoirs de base
- Posséder une dextérité manuelle, une bonne coordination des membres supérieurs, une bonne acuité visuelle (verres de correction adaptés à la vue de la personne)

MOYENS PÉDAGOGIQUES ET TECHNIQUES

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation.

MOYENS D'ENCADREMENT

L'AFPI acm Formation atteste que nos formateurs disposent d'un parcours professionnel significatif en lien avec l'action de formation et de compétences pédagogiques leur permettant de dispenser ce programme.

CONTENU DE LA FORMATION

Chaudronnerie

Formation théorique :

- Notions de dimensions en mm
- Traces de base : Perpendiculaires, parallèles, bissectrices
- Les angles :
 - Tracés d'angles remarquables: 30° - 45° - 60° - 90°
 - Tracés d'angles quelconques
- Notions de développement de pièces pilées et/ou cintrées
- Débit : cisaille guillotine (le fonctionnement)

Formation pratique :

- Débit : cisaille guillotine

- Pli avec presse plieuse
- Cintrage avec cintreuse type planeur
- Assemblage soudure électrode enrobée
- Réalisation d'une petite pièce avec un pli, un cintrage et un assemblage par soudure

Découpe

- Utilisation d'un chalumeau
- Opérations de meulage
- Opérations de tronçonneuse

Soudage

Formation théorique :

- Principe de procédé, Générateurs de soudage
- Différents éléments de réglage et leurs influences
- Régime d'arc, Méthodes de soudage
- Préparation des bords avant soudage
- Sécurité au poste de travail

Formation pratique :

- Matériau : acier Épaisseurs : 1 à 4 mm
- Produits : tôles et profilés
- Position et types de joints : en fonction du niveau du stagiaire et des travaux susceptibles d'être effectués en entreprise
- Réalisation de pièces simples

Automatismes industriels

- Analyse fonctionnelle des automatismes
- Introduction au Grafcet à partir d'automatismes simples
- Les différents modes de marche et d'arrêt d'un automate
- Structure et fonctionnement d'un API

Electrotechnique

- Les lois de bases
- Les différentes formes de courant électrique
- Etude technologique des composants électrotechniques
- Les contacteurs
- Les appareils de protection
- Les moteurs
- Implantation et câblage de platine électrotechnique
- Mise en service
- Recherche de dysfonctionnement
- Modification

Préparation à l'habilitation électrique BS BE Manœuvre

- La prévention des risques d'origines électrique
- La norme NFC 18-510
- Evaluation de la théorie
- Evaluation de la mise en situation pratique

Mécanique

- Etude technologique des composants mécaniques simples
- Les roulements
- La visserie
- Les éléments de transmission
- L'étanchéité
- Caractéristique des matériaux
- Le graissage
- Travaux pratiques de démontage/remontage, ajustage et réglage

Pneumatique

- Notions de bases
- Structure d'une installation
- Le conditionnement de l'air
- Les actionneurs
- Les pré-actionneurs
- Les auxiliaires
- Lecture de schémas

Hydraulique

- L'huile et le groupe hydraulique
- Les auxiliaires de réglage en ligne
- Les actionneurs
- Les pré-actionneurs
- Technologie, symbolisation
- Lecture de schémas

SST

Travail en hauteur / Port du harnais

SUIVI DE LA FORMATION

Le suivi de l'exécution de l'action se fait par :

- L'émargement de feuilles de présence par chaque stagiaire.
- La fiche d'évaluation de stage

EVALUATION / SANCTION

- Attestation

DURÉE

380 HEURES en formation + 70 heures en entreprise