

Atelier Thierry Lucchini

Chaudronnerie-Soudure-Formations

Acier – Aluminium – Inox



Catalogue de formations

D1-1CAT01REV1

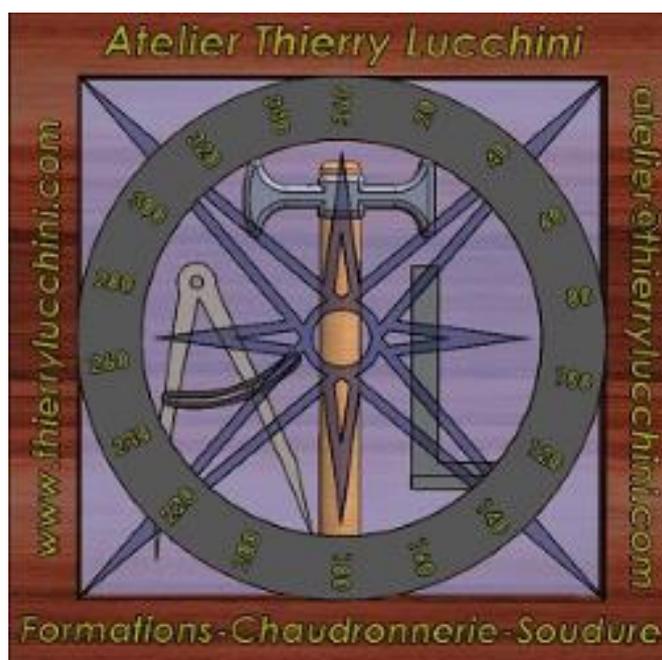


Membre d'un centre de gestion agréé par l'administration fiscale. Le règlement des sommes dues par chèques libellés à mon nom, cartes bancaires et virements est accepté.

Déclaration d'activité de formation enregistrée sous le numéro 75640449164 auprès du préfet de région Nouvelle-Aquitaine.

Atelier Thierry Lucchini, 4 Chemin Lauga – 64 450 LASCLAVERIES Tel : 06.33.48.17.03.

Siret : 528 095 276 00028 - N° de TVA : FRA 69 528 095 276 - Code APE : 3320A.



L'organisme Atelier Thierry Lucchini développe, propose et dispense des formations en présentiel inter et intra entreprise, pour l'acquisition de compétences professionnelles dans les domaines de la chaudronnerie et la soudure industrielle et aéronautique.

Les formations proposées ont été formatées avec les commanditaires de l'AFPI/UIMM qui reconnaît la qualité de dispense des formateurs tant dans leur posture professionnelle et pédagogique, qu'adaptée aux publics différents en formation continue, en réinsertion, en réorientation professionnelle.

Ces formations visent l'employabilité opérationnelle en sortie de formation.

La volonté des formateurs participant est de s'appuyer sur la Responsabilité Sociétale de l'Entreprise, tant sur la Gestion Prévisionnelle des Emplois et des Compétences et la posture Santé et Sécurité au Travail qu'en développement durable pour le recyclage des matériaux triés en bac spécifique via les déchetteries appropriées.

Son implantation rurale privilégie le partenariat local avec les logements et les lieux de restauration proposés sur les communes avoisinantes.

Membre d'un centre de gestion agréé par l'administration fiscale. Le règlement des sommes dues par chèques libellés à mon nom, cartes bancaires et virements est accepté.

Déclaration d'activité de formation enregistrée sous le numéro 75640449164 auprès du préfet de région Nouvelle-Aquitaine.

Atelier Thierry Lucchini, 4 Chemin Lauga – 64 450 LASCLAVERIES Tel : 06.33.48.17.03.

Siret : 528 095 276 00028 - N° de TVA : FRA 69 528 095 276 - Code APE : 3320A.

Sommaire

Soudage

- Soudeur industriel.....p.4
- Soudeur MMA électrode enrobée.....p.5
- Soudeur MIG/MAG – semi-automatique.....p.6
- Soudeur TIG et aéronautique.....p.7

Chaudronnier

- Chaudronnier tôlier formeur.....p.8
- Chaudronnier industriel.....P.9
- Chaudronnier aéronautique.....P.10
- Métallier structures acier et structures tubulaires.....p.11

Dessin, traçage

- Dessin industriel assisté par ordinateur.....p.12

Membre d'un centre de gestion agréé par l'administration fiscale. Le règlement des sommes dues par chèques libellés à mon nom, cartes bancaires et virements est accepté.

Déclaration d'activité de formation enregistrée sous le numéro 75640449164 auprès du préfet de région Nouvelle-Aquitaine.

Atelier Thierry Lucchini, 4 Chemin Lauga – 64 450 LASCLAVERIES Tel : 06.33.48.17.03.

Siret : 528 095 276 00028 - N° de TVA : FRA 69 528 095 276 - Code APE : 3320A.

SOUDEUR INDUSTRIEL

Pré-requis

- ✚ Bonne dextérité, être manuel, avoir une bonne vue.

Effectif

- ✚ 1 à 4 personnes

Durée

- ✚ En fonction des acquis / objectifs

Public concerné

- ✚ Chaudronniers, soudeurs, agents de maintenance.
- ✚ Toute personne souhaitant découvrir ou se perfectionner en soudage

Lieu : Site client ou en centre ATL à Lasclaveries

Objectifs de la formation

Mise en œuvre des procédés de soudage et maîtrise technologique des procédés (111/131/135/141).

Exécution d'assemblages sur tôles, profilés et tubes.

Réalisation de travaux sur différentes nuances de matériaux.

Apporter des solutions aux problèmes exposés par les participants.

Réalisation d'éprouvettes en positions, exercices se rapprochant des

besoins de l'entreprise en situation réelle (mécano-soudage,

chaudronnerie, métallerie ou tuyauterie).

Objectifs de compétences

Mettre en œuvre les procédés de soudage.

Acquérir les compétences exigées par l'entreprise dans le domaine du soudage.

Concevoir et réaliser des pièces de structures métalliques simples.

Réparer et recharger des pièces métalliques simples

Méthodes pédagogiques

- ✚ Cours théoriques,
- ✚ Exercices d'applications en situation réelle,
- ✚ Remise d'un support,
- ✚ Positionnement visé par formateur de suivi et progression sur référentiel de compétences

Formation en groupe avec pédagogie individualisée

Matériels

Formation réalisée en atelier de chaudronnerie et soudure disposant de 4 générateurs de soudage, découpe plasma, cisaille de tôles, 2 presses plieuses, 2 cintreuses de tôles, 1 cintreuse Maingorie hydraulique pour tubes, 1 cintreuse de profilés 3 galets, 1 cintreuse à enroulement, Pullmax, conformeuse à galets, enclumes, tas de formage, chalumeau (flambard), meuleuse, ligne de découpe, scie à ruban horizontale et scie à ruban verticale, grugeuse de tubes, limes à bandes pneumatiques, tank centre de polissage, etc.

Evaluations : à l'entrée – auto positionnement sur référentiel de compétences – Evaluation à chaud à la fin de la formation – Evaluation à froid entre 2 et 6 mois après la formation

CONTENU DE LA FORMATION

✚ Technologies

- Technologie des procédés.
- Principes.
- Les générateurs.
- Les métaux d'apport et les différents gaz.
- Les paramètres.
- Les contrôles visuels et moyens de contrôle.
- Étude des défauts.
- Les critères d'acceptation.
- Hygiène et sécurité.
- Les risques professionnels.
- Entretien du matériel
- Métallurgie, différents aciers
- Tri des matériaux sur site et recyclage en centre spécialisé

✚ Techniques opératoires

- Préparation des bords
 - les chanfreins
- Réglage des paramètres
 - choix de l'intensité et du métal d'apport.
- Pratique du soudage
 - les gestes techniques.
 - les contournements.
 - répartition des passes.
 - les reprises et réparations.
- Le contrôle
 - identification des défauts.
 - choix des critères d'acceptation

Membre d'un centre de gestion agréé par l'administration fiscale. Le règlement des sommes dues par chèques libellés à mon nom, cartes bancaires et virements est accepté.

Déclaration d'activité de formation enregistrée sous le numéro 75640449164 auprès du préfet de région Nouvelle-Aquitaine.

Atelier Thierry Lucchini, 4 Chemin Lauga – 64 450 LASCLAVERIES Tel : 06.33.48.17.03.

Siret : 528 095 276 00028 - N° de TVA : FRA 69 528 095 276 - Code APE : 3320A.

SOUDEUR MMA-ELECTRODES ENROBEES

Pré-requis

- ✚ Bonne dextérité, être manuel, avoir une bonne vue.

Effectif

- ✚ 1 à 4 personnes

Durée

- ✚ En fonction des acquis / objectifs

Objectifs de la formation

Mise en œuvre du procédé de soudage et maîtrise technologique du procédé
Exécution d'assemblages sur tôles, profilés et tubes.
Réalisation de travaux sur différentes nuances de matériaux.
Apporter des solutions aux problèmes exposés par les participants.
Réalisation d'éprouvettes en positions, exercices se rapprochant des besoins de l'entreprise en situation réelle (mécano-soudage, métallerie ou tuyauterie).

Objectifs de compétences

Mettre en œuvre du procédé de soudage EE 111
Acquérir les compétences exigées par l'entreprise dans le domaine du soudage.
Concevoir et réaliser des pièces de structures métalliques simples.
Réparer et recharger des pièces métalliques simples

Public concerné

- ✚ Chaudronniers, soudeurs, agents de maintenance.
- ✚ Toute personne souhaitant découvrir ou se perfectionner en soudage

Lieu : Site client ou en centre ATL à Lasclaveries

Méthodes pédagogiques

- ✚ Cours théoriques,
- ✚ Exercices d'applications en situation réelle,
- ✚ Remise d'un support,
- ✚ Positionnement visé par formateur de suivi et progression sur référentiel de compétences

Formation en groupe avec pédagogie individualisée

Matériels

Formation réalisée en atelier de chaudronnerie et soudure disposant de 4 générateurs de soudage, découpe plasma, cisaille de tôles, 2 presses plieuses, 2 cintreuses de tôles, 1 cintreuse Maingorie hydraulique pour tubes, 1 cintreuse de profilés 3 galets, 1 cintreuse à enroulement, Pullmax, conformeuse à galets, enclumes, tas de formage, chalumeau (flambard), meuleuse, ligne de découpe, scie à ruban horizontale et scie à ruban verticale, grugeuse de tubes, limes à bandes pneumatiques, tank centre de polissage, etc.

Evaluations : à l'entrée – auto positionnement sur référentiel de compétences – Evaluation à chaud à la fin de la formation – Evaluation à froid entre 2 et 6 mois après la formation

CONTENU DE LA FORMATION

✚ Technologies

- Technologie du procédé.
- Principes.
- Les générateurs.
- Les électrodes (rutile, basique, cellulosique), choix et caractéristiques, polarité
- Les paramètres.
- Les contrôles visuels et moyens de contrôle.
- Étude des défauts.
- Les critères d'acceptation.
- Hygiène et sécurité.
- Les risques professionnels.
- Entretien du matériel
- Métallurgie, différents aciers
- Tri des matériaux sur site et recyclage en centre spécialisé

✚ Techniques opératoires

- Préparation des bords
 - les chanfreins
- Réglage des paramètres
 - choix de l'intensité et du diamètre de l'électrode, influence des paramètres de soudage
- Pratique du soudage
 - les gestes techniques.
 - les contournements.
 - répartition des passes.
 - les reprises et réparations.
- Le contrôle
 - identification des défauts.
 - choix des critères d'acceptation

Membre d'un centre de gestion agréé par l'administration fiscale. Le règlement des sommes dues par chèques libellés à mon nom, cartes bancaires et virements est accepté.

Déclaration d'activité de formation enregistrée sous le numéro 75640449164 auprès du préfet de région Nouvelle-Aquitaine.

Atelier Thierry Lucchini, 4 Chemin Lauga – 64 450 LASCLAVERIES Tel : 06.33.48.17.03.

Siret : 528 095 276 00028 - N° de TVA : FRA 69 528 095 276 - Code APE : 3320A.

SOUDAGE MIG-MAG / SEMI AUTOMATIQUE

Pré-requis

- ✚ Bonne dextérité, être manuel, avoir une bonne vue.

Effectif

- ✚ 1 à 4 personnes

Durée

- ✚ En fonction des acquis / objectifs

Objectifs de la formation

Mise en œuvre du procédé de soudage et maîtrise technologique du procédé
Exécution d'assemblages sur tôles, profilés et tubes.
Réalisation de travaux sur différentes nuances de matériaux.
Apporter des solutions aux problèmes exposés par les participants.
Réalisation d'éprouvettes en positions, exercices se rapprochant des besoins de l'entreprise en situation réelle (mécano-soudage, métallerie ou tuyauterie).

Objectifs de compétences

Mettre en œuvre les procédés de soudage (131/135)
Acquérir les compétences exigées par l'entreprise dans le domaine du soudage.
Concevoir et réaliser des pièces de structures métalliques simples.
Réparer et recharger des pièces métalliques simples

Public concerné

- ✚ Chaudronniers, soudeurs, agents de maintenance.
- ✚ Toute personne souhaitant découvrir ou se perfectionner en soudage

Lieu : Site client ou en centre ATL à Lasclaveries

Méthodes pédagogiques

- ✚ Cours théoriques,
- ✚ Exercices d'applications en situation réelle,
- ✚ Remise d'un support,
- ✚ Positionnement visé par formateur de suivi et progression sur référentiel de compétences

Formation en groupe avec pédagogie individualisée

Matériels

Formation réalisée en atelier de chaudronnerie et soudure disposant de 4 générateurs de soudage, découpe plasma, cisaille de tôles, 2 presses plieuses, 2 cintreuses de tôles, 1 cintreuse Maingorie hydraulique pour tubes, 1 cintreuse de profilés 3 galets, 1 cintreuse à enroulement, Pullmax, conformeuse à galets, enclumes, tas de formage, chalumeau (flambard), meuleuse, ligne de découpe, scie à ruban horizontale et scie à ruban verticale, grugeuse de tubes, limes à bandes pneumatiques, tank centre de polissage, etc.

Evaluations : à l'entrée – auto-positionnement sur référentiel de compétences – Evaluation à chaud à la fin de la formation – Evaluation à froid entre 2 et 6 mois après la formation

CONTENU DE LA FORMATION

✚ Technologies

- Technologie des procédés.
- Principes.
- Les générateurs.
- Les métaux d'apport et les différents gaz.
- Les paramètres.
- Les contrôles visuels et moyens de contrôle.
- Étude des défauts.
- Les critères d'acceptation.
- Hygiène et sécurité.
- Les risques professionnels.
- Entretien du matériel
- Métallurgie, différents aciers
- Tri des matériaux sur site et recyclage en centre spécialisé

✚ Techniques opératoires

- Préparation des bords
 - les chanfreins
- Réglage des paramètres
 - choix de l'intensité et du métal d'apport.
- Pratique du soudage
 - les gestes techniques.
 - les contournements.
 - répartition des passes.
 - les reprises et réparations.
- Le contrôle
 - identification des défauts.
 - choix des critères d'acceptation

Membre d'un centre de gestion agréé par l'administration fiscale. Le règlement des sommes dues par chèques libellés à mon nom, cartes bancaires et virements est accepté.

Déclaration d'activité de formation enregistrée sous le numéro 75640449164 auprès du préfet de région Nouvelle-Aquitaine.

Atelier Thierry Lucchini, 4 Chemin Lauga – 64 450 LASCLAVERIES Tel : 06.33.48.17.03.

Siret : 528 095 276 00028 - N° de TVA : FRA 69 528 095 276 - Code APE : 3320A.

SOUDAGE TIG ET AERONAUTIQUE

Pré-requis

- ✚ Bonne dextérité, être manuel, avoir une bonne vue.

Effectif

- ✚ 1 à 4 personnes

Durée

- ✚ En fonction des acquis / objectifs

Public concerné

- ✚ Chaudronniers, soudeurs, agents de maintenance.
- ✚ Toute personne souhaitant découvrir ou se perfectionner en soudage

Lieu : Site client ou en centre ATL à Lasclaveries

Méthodes pédagogiques

- ✚ Cours théoriques,
- ✚ Exercices d'applications en situation réelle,
- ✚ Remise d'un support,
- ✚ Positionnement visé par formateur de suivi et progression sur référentiel de compétences

Formation en groupe avec pédagogie individualisée

Matériels

Formation réalisée en atelier de chaudronnerie et soudure disposant de 4 générateurs de soudage, découpe plasma, cisaille de tôles, 2 presses plieuses, 2 cintreuses de tôles, 1 cintreuse Maingorie hydraulique pour tubes, 1 cintreuse de profilés 3 galets, 1 cintreuse à enroulement, Pullmax, conformeuse à galets, enclumes, tas de formage, chalumeau (flambard), meuleuse, ligne de découpe, scie à ruban horizontale et scie à ruban verticale, grugeuse de tubes, limes à bandes pneumatiques, tank centre de polissage, etc.

Evaluations : à l'entrée – auto positionnement sur référentiel de compétences – Evaluation à chaud à la fin de la formation – Evaluation à froid entre 2 et 6 mois après la formation

CONTENU DE LA FORMATION

✚ Technologies

- Technologie du procédé 141
- Principes.
- Les générateurs.
- Les métaux d'apport et les différents gaz.
- Les paramètres.
- Les contrôles visuels et moyens de contrôle.
- Étude des défauts.
- Les critères d'acceptation.
- Hygiène et sécurité.
- Les risques professionnels.
- Entretien du matériel
- Métallurgie, différents aciers
- Tri des matériaux sur site et recyclage en centre spécialisé

✚ Techniques opératoires

- Préparation des bords
 - les chanfreins
- Réglage des paramètres
 - choix de l'intensité et du diamètre de l'électrode, influence des paramètres de soudage
- Pratique du soudage
 - les gestes techniques.
 - les contournements.
 - répartition des passes.
 - les reprises et réparations.
- Le contrôle
 - identification des défauts.
 - choix des critères d'acceptation

Membre d'un centre de gestion agréé par l'administration fiscale. Le règlement des sommes dues par chèques libellés à mon nom, cartes bancaires et virements est accepté.

Déclaration d'activité de formation enregistrée sous le numéro 75640449164 auprès du préfet de région Nouvelle-Aquitaine.

Atelier Thierry Lucchini, 4 Chemin Lauga – 64 450 LASCLAVERIES Tel : 06.33.48.17.03.

Siret : 528 095 276 00028 - N° de TVA : FRA 69 528 095 276 - Code APE : 3320A.

CHAUDRONNIER TOLIER FORMEUR

Pré-requis

Aptitude à la lecture des plans et à la représentation des volumes dans l'espace.

Effectif

1 à 4 personnes

Durée

En fonction des acquis / objectifs

Objectifs de la formation

Préparer et organiser son intervention de formage sur outillage de forme. Décoder un plan de définition de pièces, Exploiter un dossier technique de production. Préformer des pièces manuellement aux différents marteaux. Former des métaux à la roue anglaise. Diagnostiquer un défaut de forme ou l'évolution d'un profil et pronostiquer l'intervention corrective à effectuer. Contrôler des dimensions, des formes aux instruments ou par comparaison à un gabarit. Réaliser par procédé mécanique une déformation par étirage sur machines et manuellement. Réaliser une déformation par rétrainte. Réaliser les opérations de soudure en utilisant le procédé le plus approprié. Réaliser les assemblages par soyages, rivetages... Contrôler la qualité des assemblages et leurs finitions. Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail. Manipuler avec dextérité les outils et équipements. Contrôler le développé d'une pièce par comparaison à un gabarit ou par tracés géométriques simples. Contrôler des dimensions, des formes aux instruments ou par comparaison à un gabarit. Définir un mode opératoire de réglage de pièces formées sur outillage de forme. Diagnostiquer un défaut sur une pièce formée et la correction de formage à appliquer en cours de fabrication sur outillage de forme. Choisir, organiser les moyens et procédés de formage et de réglage d'une pièce formée sur outillage de forme. Réaliser un traitement thermique sur une pièce. Préformer des pièces chaudronnées sur outillage de forme. Régler une pièce préformée sur outillage. Assembler des pièces par procédés mécaniques ou thermiques. Mettre en pratique et en application les apports.

Public concerné

- Chaudronniers, soudeurs, agents de maintenance.
- Toute personne souhaitant découvrir ou se perfectionner en tôlerie et formage

Lieu : Site client ou en centre ATL à Lasclaveries

Méthodes pédagogiques

- Cours théoriques,
- Exercices d'applications en situation réelle,
- Remise d'un support,
- Positionnement visé par formateur de suivi et progression sur référentiel de compétences

Formation en groupe avec pédagogie individualisée

Matériels

Formation réalisée en atelier de chaudronnerie et soudure disposant de 4 générateurs de soudage, découpe plasma, cisaille de tôles, 2 presses plieuses, 2 cintreuses de tôles, 1 cintreuse Maingorie hydraulique pour tubes, 1 cintreuse de profilés 3 galets, 1 cintreuse à enroulement, Pullmax, conformeuse à galets, enclumes, tas de formage, chalumeau (flambard), meuleuse, ligne de découpe, scie à ruban horizontale et scie à ruban verticale, grugeuse de tubes, limes à bandes pneumatiques, tank, centre de polissage, etc.

Evaluations : à l'entrée – auto-positionnement sur référentiel de compétences – Evaluation à chaud à la fin de la formation – Evaluation à froid entre 2 et 6 mois après la formation

CONTENU DE LA FORMATION

Lecture de plan. Traçage. Documents techniques. Plan aéronautique (plan d'ensemble et nomenclature, symbolisme...). Les symboles de tolérance sur un plan. Dossier technique et gamme de fabrication (phase d'intervention, éléments complémentaires...)

- Traçabilité (fiche de travail, documents de suivi). Traçage d'épure, de construction géométrique au compas et réglet, en l'air de contours d'éléments chaudronnés et sur pièces évolutives, les limites d'un contour extérieur.

Hygiène. Sécurité. Qualité. EPI. Identification des procédures Qualité et Sécurité à appliquer dans ces interventions. Règles d'hygiène et de sécurité dans un atelier de production.

Fiche de sécurité machine. Règles de sécurité liées aux machines rencontrées en chaudronnerie. Aménagement et sécurisation des postes de travail.

- Métallurgie, différents aciers

- Calculs d'atelier. Règle de 3. Trigonométrie appliquée à la recherche de côtes d'un triangle rectangle. Calcul d'angles. Les développés de flans capables.

- Equiper et régler les outillages sur pièce. Détourer des pièces. Poinçonner et gruger des flans. Former des pièces galbées, au caoutchouc sur forme. Réaliser des étirages (à coups portants, conformeuse, machine à étirer, à rétreindre). Réaliser des rétreintes. Cambrer un bord. Sous-planer, calibrer une pièce formée. Planer,

Dresser une tôle déformée. Emboutir une pièce en l'air. Planer à coups portants. Gabarier manuellement sur machine. Rouler une virole, tronc de cône. Cintrer, calibrer, croquer au maillet et à la batte sur tas. Technologie et Technologie des mannequins de contrôle et des jeux de cales. Technologie des matériaux usuels en aéronautique (caractéristiques mécaniques, normalisation, mise en œuvre). Technologie des matériaux et outillages à main.

Technologie des fours à traitements thermiques, des presses.

Technologie des machines à étirer, à rétreindre.

Technologie des outillages de pliage.

Technologie du principe de roulage. Contrôle, Technologie des instruments de contrôle de forme, des instruments de mesure. Contrôle au jeu de cale d'un profil de pièces sur maquette ou sur marbre. Contrôle de côtes aux instruments de mesure. Contrôle visuel d'un état de surface, d'absence de crique et rectification de bords de tôles. Contrôle d'épaisseur de tôles dans les zones formées par allongement. Contrôle de planéité, d'encombrement de pièces. Contrôle de profil de pièces évolutives. Contrôle de tracés sur pièces planes et évolutives. Vérification d'un équerrage et appréciation d'une dérive. Diagnostic de défauts.

Soudage en procédé TIG et MIG/MAG, avec analyse des défauts et corrections à appliquer. Les différents gaz et apports, métallurgie de la soudure, préparation des pièces, et propriétés mécaniques des assemblages réalisés. Soudage sur positionneur et en position.

- Tri des matériaux sur site et recyclage en centre spécialisé

Membre d'un centre de gestion agréé par l'administration fiscale. Le règlement des sommes dues par chèques libellés à mon nom, cartes bancaires et virements est accepté.

Déclaration d'activité de formation enregistrée sous le numéro 75640449164 auprès du préfet de région Nouvelle-Aquitaine.

Atelier Thierry Lucchini, 4 Chemin Lauga – 64 450 LASCLAVERIES Tel : 06.33.48.17.03.

Siret : 528 095 276 00028 - N° de TVA : FRA 69 528 095 276 - Code APE : 3320A.

CHAUDRONNIER INDUSTRIEL

Pré-requis

Bonne vision dans l'espace, connaissance de bases de la trigonométrie, être habile de ses mains.

Public concerné

- ✚ Chaudronniers, soudeurs, agents de maintenance.
- ✚ Toute personne souhaitant découvrir ou se perfectionner en chaudronnerie industrielle

Lieu : Site client ou en centre ATL à Lasclaveries

Méthodes pédagogiques

- ✚ Cours théoriques,
- ✚ Exercices d'applications en situation réelle,
- ✚ Remise d'un support,
- ✚ **Positionnement visé par formateur** de suivi et progression sur référentiel de compétences

Formation en groupe avec pédagogie individualisée

Matériels

Formation réalisée en atelier de chaudronnerie et soudure disposant de 4 générateurs de soudage, découpe plasma, cisaille de tôles, 2 presses plieuses, 2 cintruses de tôles, 1 cintruse Maingorie hydraulique pour tubes, 1 cintruse de profilés 3 galets, 1 cintruse à enroulement, Pullmax, conformeuse à galets, enclumes, tas de formage, chalumeau (flambard), meuleuse, ligne de découpe, scie à ruban horizontale et scie à ruban verticale, grugeuse de tubes, limes à bandes pneumatiques, tank centre de polissage, etc.

Effectif

✚ 1 à 4 personnes

Durée

✚ En fonction des acquis / objectifs

Objectifs de la formation

Préparer et organiser son intervention de formage sur machine et outillage. Décoder un plan de définition de pièces, Exploiter un dossier technique de production. Diagnostiquer un défaut de forme ou l'évolution d'un profil et pronostiquer l'intervention corrective à effectuer. Contrôler des dimensions, des formes aux instruments ou par comparaison à un gabarit. Réaliser par procédé mécanique une déformation par étirage sur machines et manuellement. Réaliser une déformation par rétreinte. Réaliser les opérations de soudure en utilisant le procédé le plus approprié. Réaliser les assemblages par soyages, rivetages... Contrôler la qualité des assemblages et leurs finitions. Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail. Manipuler avec dextérité les outils et équipements. Définir un mode opératoire de réglage de pièces.

Evaluations : à l'entrée – auto-positionnement sur référentiel de compétences – Evaluation à chaud à la fin de la formation – Evaluation à froid entre 2 et 6 mois après la formation

CONTENU DE LA FORMATION

Lecture de plan. Traçage. Documents techniques. Les symboles de tolérance sur un plan. Dossier technique et gamme de fabrication (phase d'intervention, éléments complémentaires...)

Traçabilité (fiche de travail, documents de suivi). Traçage d'épure, de construction géométrique, les limites d'un contour extérieur.

Hygiène. Sécurité. Qualité. EPI. Identification des procédures Qualité et Sécurité à appliquer dans ces interventions. Règles d'hygiène et de sécurité dans un atelier de production. Fiche de sécurité machine. Règles de sécurité liées aux machines rencontrées en chaudronnerie. Aménagement et sécurisation des postes de travail.

Technologie des matériaux usuels.

Technologie des machines de pliage. Technologie du principe de roulage.

Technologie des instruments de contrôle de forme, des instruments de mesure. Contrôle au jeu de cale d'un profil de pièces sur maquette ou sur marbre. Contrôle de côtes aux instruments de mesure. Contrôle visuel d'un état de surface, d'absence de crique et rectification de bords de tôles. Contrôle de planéité, d'encombrement de pièces. Vérification d'un équerrage et appréciation d'une dérive. Diagnostic de défauts.

Calculs d'atelier. Règle de 3. Trigonométrie appliquée à la recherche de côtes d'un triangle rectangle. Calcul d'angles. Les développés de flans capables.

Equiper et régler les outillages sur machines. Détourer des pièces. Poinçonner et gruger des flans. Planer, dresser une tôle déformée. Emboutir une pièce en l'air. Planer à coups portants. Gabarier manuellement sur machine.

Rouler une virole, tronc de cône. Cintrer, calibrer, croquer au maillet et à la batte sur tas.

Soudage en procédé TIG, MMA, MIG/MAG, avec analyse des défauts et corrections à appliquer. Les différents gaz et apports, métallurgie de la soudure, préparation des pièces, et propriétés mécaniques des assemblages réalisés. Soudage sur positionneur et en position.

- Tri des matériaux sur site et recyclage en centre spécialisé.

Membre d'un centre de gestion agréé par l'administration fiscale. Le règlement des sommes dues par chèques libellés à mon nom, cartes bancaires et virements est accepté.

Déclaration d'activité de formation enregistrée sous le numéro 75640449164 auprès du préfet de région Nouvelle-Aquitaine.

Atelier Thierry Lucchini, 4 Chemin Lauga – 64 450 LASCLAVERIES Tel : 06.33.48.17.03.

Siret : 528 095 276 00028 - N° de TVA : FRA 69 528 095 276 - Code APE : 3320A.

CHAUDRONNIER AERONAUTIQUE

Pré-requis

Bonne vision dans l'espace, connaissance de bases de la trigonométrie, être habile de ses mains.

Effectif

✚ 1 à 4 personnes

Durée

✚ En fonction des acquis / objectifs

Objectifs de la formation

Préparer et organiser son intervention de formage sur machine et outillage. Décoder un plan de définition de pièces, Exploiter un dossier technique de production. Diagnostiquer un défaut de forme ou l'évolution d'un profil et pronostiquer l'intervention corrective à effectuer. Contrôler des dimensions, des formes aux instruments ou par comparaison à un gabarit. Réaliser par procédé mécanique une déformation par étirage sur machines et manuellement. Réaliser une déformation par rétreinte. Réaliser les assemblages par soyages, rivetages... Contrôler la qualité des assemblages et leurs finitions. Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail. Manipuler avec dextérité les outils et équipements. Définir un mode opératoire de réglage de pièces.

Connaissances métallurgiques des différents matériaux usuels métalliques utilisés, connaissances des propriétés mécaniques des matériaux et des pièces. Savoir-faire un traitement thermique.

Evaluations : à l'entrée – auto-positionnement sur référentiel de compétences – Evaluation à chaud à la fin de la formation – Evaluation à froid entre 2 et 6 mois après la formation

Public concerné

- ✚ Chaudronniers, soudeurs, agents de maintenance.
- ✚ Toute personne souhaitant découvrir ou se perfectionner en chaudronnerie aéronautique

Lieu : Site client ou en centre ATL à Lasclaveries

Méthodes pédagogiques

- ✚ Cours théoriques,
- ✚ Exercices d'applications en situation réelle,
- ✚ Remise d'un support,
- ✚ **Positionnement visé par formateur** de suivi et progression sur référentiel de compétences

Formation en groupe avec pédagogie individualisée

Matériels

Formation réalisée en atelier de chaudronnerie et soudure disposant de 4 générateurs de soudage, découpe plasma, cisaille de tôles, 2 presses plieuses, 2 cintreuses de tôles, 1 cintreuse Maingorie hydraulique pour tubes, 1 cintreuse de profilés 3 galets, 1 cintreuse à enroulement, Pullmax, conformeuse à galets, enclumes, tas de formage, chalumeau (flambard), meuleuse, ligne de découpe, scie à ruban horizontale et scie à ruban verticale, grugeuse de tubes, limes à bandes pneumatiques, tank, centre de polissage, etc.

CONTENU DE LA FORMATION

Lecture de plan. Traçage. Documents techniques. Les symboles de tolérances aéronautiques sur un plan. Dossier technique et gamme de fabrication (phase d'intervention, éléments complémentaires...)

Traçabilité (fiche de travail, documents de suivi). Traçage d'épure, de construction géométrique, les limites d'un contour extérieur.

Hygiène. Sécurité. Qualité. EPI. Identification des procédures Qualité et Sécurité à appliquer dans ces interventions. Règles d'hygiène et de sécurité dans un atelier de production. Fiche de sécurité machine. Règles de sécurité liées aux machines rencontrées en chaudronnerie. Aménagement et sécurisation des postes de travail.

Technologie des matériaux usuels.

Technologie des machines de pliage. Technologie du principe de roulage. Technologie des instruments de contrôle de forme, des instruments de mesure. Contrôle au jeu de cale d'un profil de pièces sur maquette ou sur marbre. Contrôle de côtes aux instruments de mesure. Contrôle visuel d'un état de surface, d'absence de crique et rectification de bords de tôles. Contrôle de planéité, d'encombrement de pièces. Vérification d'un équerrage et appréciation d'une dérive. Diagnostic de défauts.

Calculs d'atelier. Règle de 3. Trigonométrie appliquée à la recherche de côtes d'un triangle rectangle. Calcul d'angles. Les développés de flans capables.

Equiper et régler les outillages sur machines. Détourer des pièces. Poinçonner et gruger des flans. Planer, dresser une tôle déformée. Emboutir une pièce en l'air. Planer à coups portants. Gabarier manuellement sur machine. Réaliser des étirages (à coups portants/conformeuse/machine à étirer, à rétreindre). Réaliser des rétreintes (sur pince manuelle/sur machine). Cambrer un bord. . Sous-planer/calibrer une pièce formée Rouler une virole, tronc de cône. Cintrer, calibrer, croquer au maillet et à la batte sur tas.

Technologie des traitements thermiques et leurs objectifs. Trempage et travail de recuits sur pièces.

Pointage et soudage en procédé TIG avec analyse des défauts et corrections à appliquer. Le gaz et apports, métallurgie de la soudure, préparation des pièces, et propriétés mécaniques des assemblages réalisés.

Pointage et soudage sur positionneur et en position.

Tri des matériaux sur site et recyclage en centre spécialisé

Membre d'un centre de gestion agréé par l'administration fiscale. Le règlement des sommes dues par chèques libellés à mon nom, cartes bancaires et virements est accepté.

Déclaration d'activité de formation enregistrée sous le numéro 75640449164 auprès du préfet de région Nouvelle-Aquitaine.

Atelier Thierry Lucchini, 4 Chemin Lauga – 64 450 LASCLAVERIES Tel : 06.33.48.17.03.

Siret : 528 095 276 00028 - N° de TVA : FRA 69 528 095 276 - Code APE : 3320A.

METALLIER STRUCTURES ACIER ET TUBULAIRES

Pré-requis

Bonne vision dans l'espace, connaissance de bases de la trigonométrie, être habile de ses mains.

Effectif

✚ 1 à 4 personnes

Durée

✚ En fonction des acquis / objectifs

Objectifs de la formation

Préparer et organiser son intervention de travail sur machine et outillage. Décoder un plan de définition de pièces et assemblage. Exploiter un dossier technique de production. Diagnostiquer un défaut de forme ou l'évolution d'un profil et pronostiquer l'intervention corrective à effectuer. Contrôler des dimensions, des formes aux instruments ou par comparaison à un gabarit. Réaliser par procédé mécanique une déformation par étirage sur machines. Réaliser une déformation par rétreinte au point de chauffe. Réaliser les assemblages par soudage, rivetages... Contrôler la qualité des assemblages et leurs finitions. Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail. Manipuler avec dextérité les outils et équipements. Définir un mode opératoire de fabrication et d'assemblage de pièces.

Connaissances métallurgiques des différents matériaux usuels métalliques utilisés, connaissances des propriétés mécaniques des matériaux et des pièces.

Evaluations : à l'entrée – auto-positionnement sur référentiel de compétences – Evaluation à chaud à la fin de la formation – Evaluation à froid entre 2 et 6 mois après la formation

Public concerné

- ✚ Chaudronniers, métalliers, soudeurs, agents de maintenance.
- ✚ Toute personne souhaitant découvrir ou se perfectionner en construction métalliques et tubulaires.

Lieu : Site client ou en centre ATL à Lasclaveries

Méthodes pédagogiques

- ✚ Cours théoriques,
- ✚ Exercices d'applications en situation réelle,
- ✚ Remise d'un support,
- ✚ Positionnement visé par formateur de suivi et progression sur référentiel de compétences

Formation en groupe avec pédagogie individualisée

Matériels

Formation réalisée en atelier de chaudronnerie et soudure disposant de 4 générateurs de soudage, découpe plasma, cisaille de tôles, 2 presses plieuses, 2 cintreuses de tôles, 1 cintreuse Maingorie hydraulique pour tubes, 1 cintreuse de profilés 3 galets, 1 cintreuse à enroulement, Pullmax, conformeuse à galets, enclumes, tas de formage, chalumeau (flambard), meuleuse, ligne de découpe, scie à ruban horizontale et scie à ruban verticale, grugeuse de tubes, limes à bandes pneumatiques, tank, centre de polissage, etc.

CONTENU DE LA FORMATION

Lecture de plan. Traçage. Documents techniques. Les symboles de tolérances sur un plan. Dossier technique et gamme de fabrication (phase d'intervention, éléments complémentaires...)

Traçabilité (fiche de travail, documents de suivi). Traçage d'épure, de construction géométrique, les limites d'un contour extérieur.

Hygiène. Sécurité. Qualité. EPI. Identification des procédures Qualité et Sécurité à appliquer dans ces interventions. Règles d'hygiène et de sécurité dans un atelier de production.

Fiche de sécurité machine. Règles de sécurité liées aux machines rencontrées en chaudronnerie. Aménagement et sécurisation des postes de travail.

Technologie des matériaux usuels. Technologie des machines de pliage et de découpe. Technologie du principe de roulage.

Technologie des instruments de contrôle de forme, des instruments de mesure. Contrôle de côtes aux instruments de mesure. Contrôle visuel d'un état de surface. de rectitude, d'encombrement de pièces. Vérification d'un équerrage et appréciation d'une dérive. Diagnostic de défauts.

Calculs d'atelier. Règle de 3. Trigonométrie appliquée à la recherche de côtes d'un triangle rectangle. Calcul d'angles. Les développés de pièces. Les angles complémentaires.

Equiper et régler les outillages sur machines. Détourer des pièces. Poinçonner et gruger des flans. Cintrer des tubes et des profilés industriels. Gruger des tubes pour assemblage.

Pointage et soudage en multi-procédé avec analyse des défauts et corrections à appliquer. Le gaz et apports, métallurgie de la soudure, préparation des pièces, et propriétés mécaniques des assemblages réalisés.

Pointage et soudage sur positionneur et en position.

- Tri des matériaux sur site et recyclage en centre spécialisé

Membre d'un centre de gestion agréé par l'administration fiscale. Le règlement des sommes dues par chèques libellés à mon nom, cartes bancaires et virements est accepté.

Déclaration d'activité de formation enregistrée sous le numéro 75640449164 auprès du préfet de région Nouvelle-Aquitaine.

Atelier Thierry Lucchini, 4 Chemin Lauga – 64 450 LASCLAVERIES Tel : 06.33.48.17.03.

Siret : 528 095 276 00028 - N° de TVA : FRA 69 528 095 276 - Code APE : 3320A.

DESSINS ASSISTES PAR ORDINATEUR

Pré-requis

Bonne vision dans l'espace, connaissance de bases de la trigonométrie, être organisé.

Effectif

✚ 1 à 4 personnes

Durée

✚ En fonction des acquis / objectifs

Objectifs de la formation

Préparer et organiser son intervention de travail sur ordinateur. Décoder un plan de définition de pièces et assemblage. Exploiter un dossier technique de production. Définir un dessin simple en 2 et 3 dimensions. Contrôler les dimensions, des formes et capacités d'assemblage. Initiation et perfectionnement au dessin industriel assisté par ordinateur. Fonctions de bases en 2D. Fonctions de bases en 3D. Assemblage en 3D de différents dessins de pièces. Dessin de pièces en mode « pliage ». Calculs de développés, trigonométrie, traçage. Définition des dessins en mode plan avec normalisation usuelle. Définition des pièces en langage machine à commande numérique. Fonction d'annotations et fonctions particulières. Fonctions d'insertions et d'images.

Conception d'ensembles complexe en assemblage

Évaluations : à l'entrée – auto-positionnement sur référentiel de compétences – Evaluation à chaud à la fin de la formation – Evaluation à froid entre 2 et 6 mois après la formation

Public concerné

- ✚ Chaudronniers, métalliers, soudeurs, agents de maintenance, artisans.
- ✚ Toute personne souhaitant découvrir ou se perfectionner en dessin assisté par ordinateur.

Lieu : Site client ou en centre ATL à Lasclaveries

Méthodes pédagogiques

- ✚ Cours théoriques,
- ✚ Exercices d'applications en situation réelle,
- ✚ Remise d'un support,
- ✚ Positionnement visé par formateur de suivi et progression sur référentiel de compétences

Formation en groupe avec pédagogie individualisée

Matériels

Formation réalisée en atelier de chaudronnerie et soudure disposant de 4 générateurs de soudage, découpe plasma, cisaille de tôles, 2 presses plieuses, 2 cintreuses de tôles, 1 cintreuse Maingorie hydraulique pour tubes, 1 cintreuse de profilés 3 galets, 1 cintreuse à enroulement, Pullmax, conformeuse à galets, enclumes, tas de formage, chalumeau (flambard), meuleuse, ligne de découpe, scie à ruban horizontale et scie à ruban verticale, grugeuse de tubes, limes à bandes pneumatiques, tank, centre de polissage, etc.

Ordinateur avec grand écran de dessin.

CONTENU DE LA FORMATION

Lecture de plan. Traçage. Documents techniques. Les symboles de tolérances sur un plan. Dossier technique et gamme de fabrication (phase d'intervention, éléments complémentaires...). Traçabilité (fiche de travail, documents de suivi). Traçage d'épure, de construction géométrique, les limites d'un contour extérieur. Hygiène. Sécurité. Qualité. EPI. Identification des procédures Qualité et Sécurité à appliquer dans ces interventions. Règles d'hygiène et de sécurité dans un atelier de production. Initiation et perfectionnement en dessin sur ordinateur. Technologie des matériaux usuels. Créer rapidement des mises en plan cotées et précises. Créer des simulations et assemblages en 3 dimensions pour contrôler les faisabilités des assembles.

Les modes « fonctions usinages », assemblage, esquisse, plan...

Conception en tôlerie.
Conception en mécano soudure.
Mise en plan globale et détaillée.
Documentations techniques.
Commandes pour usinage.
Modélisation avancée de pièces 3D.
Introduction à l'interface SolidWorks
Barre des menus
Gestionnaire des commandes
Arbre de création FeatureManager
PropertyManager
Barre d'outils Affichage de type visée haute
Volet des tâches
Fonctionnalité de la souris
Raccourcis de clavier
Volet d'affichage
Personnalisation de l'interface SolidWorks
L'esquisse et les fonctions d'esquisse.

Membre d'un centre de gestion agréé par l'administration fiscale. Le règlement des sommes dues par chèques libellés à mon nom, cartes bancaires et virements est accepté.

Déclaration d'activité de formation enregistrée sous le numéro 75640449164 auprès du préfet de région Nouvelle-Aquitaine.

Atelier Thierry Lucchini, 4 Chemin Lauga – 64 450 LASCLAVERIES Tel : 06.33.48.17.03.

Siret : 528 095 276 00028 - N° de TVA : FRA 69 528 095 276 - Code APE : 3320A.

Membre d'un centre de gestion agréé par l'administration fiscale. Le règlement des sommes dues par chèques libellés à mon nom, cartes bancaires et virements est accepté.

Déclaration d'activité de formation enregistrée sous le numéro 75640449164 auprès du préfet de région Nouvelle-Aquitaine.

Atelier Thierry Lucchini, 4 Chemin Lauga – 64 450 LASCLAVERIES Tel : 06.33.48.17.03.

Siret : 528 095 276 00028 - N° de TVA : FRA 69 528 095 276 - Code APE : 3320A.

Membre d'un centre de gestion agréé par l'administration fiscale. Le règlement des sommes dues par chèques libellés à mon nom, cartes bancaires et virements est accepté.

Déclaration d'activité de formation enregistrée sous le numéro 75640449164 auprès du préfet de région Nouvelle-Aquitaine.

Atelier Thierry Lucchini, 4 Chemin Lauga – 64 450 LASCLAVERIES Tel : 06.33.48.17.03.

Siret : 528 095 276 00028 - N° de TVA : FRA 69 528 095 276 - Code APE : 3320A.

Membre d'un centre de gestion agréé par l'administration fiscale. Le règlement des sommes dues par chèques libellés à mon nom, cartes bancaires et virements est accepté.

Déclaration d'activité de formation enregistrée sous le numéro 75640449164 auprès du préfet de région Nouvelle-Aquitaine.

Atelier Thierry Lucchini, 4 Chemin Lauga – 64 450 LASCLAVERIES Tel : 06.33.48.17.03.

Siret : 528 095 276 00028 - N° de TVA : FRA 69 528 095 276 - Code APE : 3320A.