

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.