

Chaudronnier (ère)

RNCP1853 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Sigle	TP — Titre professionnel
Code(s) NSF	254s
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit

Certificateur(s)

Ministère chargé de l'Emploi

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

A compléter (Reprise)

ACTIVITÉS VISÉES

Le (la) chaudronnier(ère) conduit, de façon autonome, l'ensemble des opérations de transformation des métaux en feuilles et profilés (débit, pliage, roulage et assemblage). Il (elle) réalise la fabrication d'ouvrages très variés en fonction du secteur d'activité dans lequel il (elle) intervient, avec la qualité et la précision requise par le dossier technique, tout en respectant les règles de prévention et de sécurité. Son travail commence par la réception du dossier technique (ou dossier de fabrication) et s'arrête à la restitution de la pièce ou de l'ensemble chaudronné aux dimensions et tolérances requises.

Le (la) chaudronnier(ère) doit être capable, à partir d'un plan d'ensemble, d'imaginer et de se représenter la pièce à fabriquer dans l'espace pour identifier et limiter les volumes afin de prévoir les développements.

En fonction de l'organisation du travail et de la taille de l'entreprise, le (la) chaudronnier(ère) peut être appelé(e) à travailler seul(e) ou en équipe

L'implantation des ateliers de chaudronnerie est généralement cohérente avec le processus de fabrication des produits chaudronnés. Ainsi retrouvons nous une zone débit, une zone formage et pliage une zone d'assemblage-soudage et une zone contrôle.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. DEBITER DES PIECES EN TOLE ET EN PROFILES DU COMMERCE

Débiter une tôle de matériau courant à la cisaille guillotine

Réaliser des perçages, poinçonnages et grugeages, aux machines, sur tôle et profilé.

Tracer un contour de pièce plane par tracés géométriques simples.

Exploiter les différentes liasses de documents techniques de chaudronnerie pour préparer son intervention.

Tronçonner-scier un tube ou profilé sur machine mécanique.

Couper manuellement, par procédé thermique, des tôles et profilés.

Ajuster un profil de pièce en respectant les tolérances prescrites.

Contrôler les dimensions et la géométrie d'une pièce.

2. ROULER DES TOLES ET PROFILES DU COMMERCE

Exploiter les différentes liasses de documents techniques de chaudronnerie pour préparer son intervention.

Contrôler les dimensions et la géométrie d'une pièce.

Rouler une tôle sur tout type de rouleuse.

Cintrer un profilé, un tube, à la cintreuse à profilés.

Calibrer- gabarier un profil de pièce chaudronnée.

Cintrer manuellement à chaud sur forme un tube ou un profilé.

3. PLIER DES PIECES EN TOLE

Exploiter les différentes liasses de documents techniques de chaudronnerie pour préparer son intervention.
Contrôler les dimensions et la géométrie d'une pièce.
Calibrer-gabarier un profil de pièce chaudronnée.
Saisir les données du profil d'une pièce sur une presse-plieuse à commande numérique.
Equiper - régler les outillages d'une presse-plieuse.
Régler les paramètres d'une presse plieuse à commandes manuelles.
Conduire une production de pièces pliées en tôle sur presse plieuse réglée.
Former un solide creux 'développable' en tôle par plis successifs à la presse plieuse.

4. ASSEMBLER-MONTER DES ENSEMBLES CHAUDRONNES

Exploiter les différentes liasses de documents techniques de chaudronnerie pour préparer son intervention.
Couper manuellement, par procédé thermique, des tôles et profilés.
Ajuster un profil de pièce en respectant les tolérances prescrites.
Contrôler les dimensions et la géométrie d'une pièce.
Redresser ou anticiper des déformations d'origine mécanique ou thermique.
Assurer le positionnement et le réglage d'un ensemble chaudronné avant assemblage.
Soudier par procédé MAG (metal active gas), TIG (tungsten inert gas), SAEE (soudage arc électrode enrobée) des joints soudés non soumis à qualification.
Apprécier et réparer un défaut constaté sur un joint soudé non soumis à qualification.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Entreprises de chaudronnerie, tôlerie, tuyauterie et de mécanosoudage. Entreprises de maintenance industrielle.
Secteurs d'activité connexes : construction métallique et construction navale.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Chaudronnier(ère) soudeur(se).
Chaudronnier(ère) tôle mince.
Chaudronnier(ère) tôle moyenne.

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Néant.

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Apprentissage, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

A compléter (Reprise)

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, APPRENTISSAGE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, VAE

Le jury du titre est désigné par la DDTEFP. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art 6 du décret N° 2002-1029 du 2 août 2002)

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/1853/>