



Catalogue des formations



Association de Formation Professionnelle de l'Industrie





INTRODUCTION

Les étapes de l'ingénierie de formation	5
Nos savoir-faire	6
Nos centres de formation	7
L'IFTI	8
L'apprentissage	10

FORMATIONS

Productique	12
Tournage conventionnel (2 niveaux)	
Fraisage conventionnel (2 niveaux)	
L'usinage par coupe des matériaux (3 niveaux)	
Machine-outils à commande numérique (MOCN)	
- initiation programmation	
- opérateur	
Dessin technique & DAO (3 niveaux)	
Cotation GPS (Spécification Géométrique des Produits)	
Contrôle MMT (Machine à Mesurer Tridimensionnelle)	
Modules de formation pouvant être suivis séparément	
Chaudronnerie	21
Lecture de plan de chaudronnerie (2 niveaux)	
Traçage sur métaux en feuilles (3 niveaux)	
Pliage traditionnel ou numérisé (3 niveaux)	
Chaudronnier	
Préparateur en chaudronnerie / tuyauterie	
Supportage et dilatation tuyauterie	
Utilisation du CODAP et du CODETI, en liaison à la D.E.S.P.	
Technologie des matériaux métalliques	
Métallurgie du soudage (2 niveaux)	
Mise en place d'une procédure pour procédés spéciaux (soudage, collage,....)	
Techniques de soudage	30
Soudage à l'arc électrode enrobée	
Soudage à l'arc TIG	
Soudage à l'arc MIG-MAG	
Tuyauterie industrielle	

Maintenance

Modules de formation (IFTI)	33
IFTI Automatismes	
IFTI Electrotechnique	
IFTI Habilitation électrique BO/B1/B2/BC/BR	
IFTI Mécanique	
IFTI Méthodes de maintenance	
IFTI Maintenance Hydraulique	
Equipement industriel / hydraulique (3 niveaux)	
Hydraulique proportionnelle (2 niveaux)	
Préparation aux habilitations hydraulique	
IFTI Pneumatique (2 niveaux)	

Licence professionnelle et CQPM

Machines Tournantes	45
Métrologie	
Conception	
Méthodes	
Technologie des machines tournantes	
Fiabilité	
Métallurgie	
Régulation	
Modules complémentaires	
Anglais	
Bureautique	
Gestion de projet	
Management	
Droit du travail	
Qualité, Sécurité et Environnement	

Diplôme Universitaire CONCEPTEUR

en INSTALLATION INDUSTRIELLE	52
Modules technologiques	
Technologie	
Bureau d'études	
Métallurgie	
Principes d'installation	
Structures en béton armé et métalliques	
Dossier constructeur	
Modules complémentaires	
Anglais	
Gestion de projet / Communication	
Qualité, Sécurité et Environnement	

Qualité, sécurité, environnement.....56

Initiation aux outils de la qualité
Piloter un groupe de travail AMDEC
Sensibilisation à la qualité
Sensibilisation à la sécurité

Management.....59

Bilan de compétences
L'entretien annuel d'évaluation
L'entretien professionnel
Formation tuteur en entreprise
Gestion des conflits
Cycle animateur d'équipe
Cycle Maîtrise et Technicien
Coordinateur Qualité, Sécurité et Environnement
Cycle supérieur de Management Industriel

Les CQPM.....66

INFORMATIONS PRATIQUES

Le DIF	69
Fiche « Demande de renseignement sur nos formations »	



LES ÉTAPES DE NOTRE INGÉNIERIE DE FORMATION



UNE MÉTHODOLOGIE D'INTERVENTION "SUR MESURE"

■ PHASE D'ANALYSE

Elle permet au responsable de l'entreprise de bénéficier de l'expertise de nos consultants spécialistes dans la **réalisation et l'accompagnement de plans de formation.**

L'analyse de la problématique de l'entreprise passe par la prise en compte de divers éléments tels que sa taille, le périmètre des actions à mener et les publics visés. Au travers de cette analyse, des solutions en adéquation avec les besoins et les moyens de l'entreprise sont établies.

Nous vous adresserons une proposition détaillant : **la démarche de l'action (définition des objectifs de formation et pédagogiques, contenu, découpage, durée), le choix des intervenants, la démarche pédagogique (supports, études de cas, travaux pratiques, ...), les modalités d'évaluation et l'ingénierie financière.**

■ PHASE DE RÉALISATION

Dans le respect du cahier des charges défini avec votre entreprise et de nos principes de collaboration, des **relations étroites et régulières avec un consultant** permettront de vérifier le bon déroulement et d'infléchir ou d'ajuster si nécessaire l'action.

■ PHASE D'ÉVALUATION DES COMPÉTENCES ACQUISES

Au terme de la réalisation de la formation, les actions doivent avoir porté leur fruit.

Nous mettons à votre disposition des outils (en face à face ou à distance) pour contrôler l'efficacité des interventions situation professionnelle et leurs impacts dans les changements attendus.

Cette étape permet donc de faire le bilan des cursus suivis et sert également de base aux analyses de besoins en formation futurs.



A l'issue des parcours, évaluation et validation sous la forme de :

- Diplôme d'état
- Certificat de qualification professionnel (CQPM) notamment ceux de la métallurgie
- Titre professionnel
- Certificat de compétences
- Attestation de stage



LES DIFFÉRENTES SOLUTIONS POUR ACCROÎTRE VOS PERFORMANCES

■ FORMATIONS "INTER ENTREPRISES"

Les programmes de nos stages inter sont enrichis chaque année pour répondre au plus près des attentes de nos participants et garantir un réel "retour sur investissement formation" pour nos clients. Plus de cinquante stages vous permettent d'être rapidement plus performant et opérationnel dans votre contexte professionnel.

■ FORMATIONS "INTRA ENTREPRISE"

La finalité de toute action menée en intra est de contribuer à réaliser vos objectifs stratégiques, tout en développant les compétences professionnelles de vos salariés. Une formation "Intra entreprise" est synonyme de "sur-mesure". Cela signifie très concrètement que la réponse proposée par l'AFPI Région Havraise s'enracinera dans la connaissance de la réalité de votre entreprise.

■ ACCOMPAGNEMENT-COACHING

La philosophie du coaching consiste à aider la personne accompagnée à apprendre par elle-même, à favoriser sa prise de décision sans vouloir la conseiller, ni décider à sa place. A partir des besoins professionnels, l'enjeu est de

favoriser l'expression de toutes les compétences de l'individu pour lui permettre de développer son potentiel ainsi que son savoir-faire et d'atteindre un niveau de performance optimal. Ainsi, sont associés dans le coaching, l'atteinte d'objectifs et le développement d'une progression autonome.

■ CONSEIL

Le Pôle Conseil composé du CEPFI a pour vocation d'accompagner votre entreprise dans l'amélioration de votre performance globale. Nous intervenons dans vos projets de changement, comportant des aspects techniques, humains, financiers et de systèmes d'information.

Nous intervenons en amont pour définir les leviers de changement à mettre en oeuvre. Puis, nous vous accompagnons dans l'application des préconisations.

Notre action repose sur un conseil opérationnel ciblé et adapté à vos processus métiers. Pour vous assurer un apport mesurable, le Pôle Conseil met à la disposition de ses clients un Réseau composé d'Experts labellisés par la profession.





LA FORCE D'UN RÉSEAU



Le Centre de Formation d'Apprentis de l'Industrie prépare aux différents diplômes de l'Education nationale, CAP, BEP, Bac Pro, BTS, diplôme d'ingénieur, et à travers l'apprentissage **permettent d'acquérir une**

première expérience professionnelle en : pilotage de systèmes de production automatisés, maintenance des équipements industriels, structures métalliques, CAO-DAO-CFAO, circuits oléohydrauliques, productique-mécanique, réalisation d'ouvrages chaudronnés...



Les instituts des Techniques d'Ingénieur de l'Industrie ont été créés à partir de 1990 dans chaque région à l'initiative de l'UIMM et d'autres organisations professionnelles pour répondre aux besoins des entreprises.

Les formations sont réalisées en partenariat avec des écoles d'ingénieurs et des universités et **préparent à une qualification professionnelle sanctionnée par un titre d'ingénieur** dans les spécialités :

- Mécanique, Electronique, Informatique et Télécommunications, Production industrielle...

Ces filières sont accessibles par la voie de la **formation continue** (technicien supérieur justifiant de trois années d'expérience professionnelle) ou par la voie de l'**apprentissage** (titulaire d'un diplôme bac+2, âgé de moins de 26 ans).



Créées par l'UIMM, l'**AFPI** et le **CFPAM** aident les entreprises dans l'élaboration, l'optimisation, la réalisation de leur plan de formation.

Ils interviennent en ingénierie de formation, ingénierie pédagogique et en production.



Ils réalisent des formations industrielles dans les domaines de la conception, la gestion, l'organisation de la production, la conduite de Lignes de contrôle.

Ils préparent aussi aux métiers liés à la maintenance et **forment aux techniques spécifiques** : mécanique, électricité, hydraulique, pneumatique, soudage, tuyautage, électronique, automatisation, mais aussi usinage, métrologie,...

Ils favorisent l'insertion professionnelle des jeunes par les formations en alternance qu'ils développent. Ils préparent aussi les jeunes et les adultes des entreprises industrielles aux CQPM.



Le **CEPFI**, centre d'évaluation et de bilan de compétences permet de positionner une personne en s'appuyant sur les objectifs de la formation. A partir de ses compétences initiales et des pré-requis liés à la formation, le CEPFI évalue le potentiel à se former du candidat et son adéquation avec la fonction future.

Cette évaluation peut être intégrée au plan de formation.



LES ÎLOTS DE FORMATION INDIVIDUALISEE, IFTI

■ L'INDIVIDUALISATION

Elle est au coeur des nouveaux enjeux économiques. En réponse à la nécessité pour de nombreuses entreprises et salariés de personnaliser l'approche formation, l'appareil de formation du réseau de la métallurgie AFPI et CFAI propose un service innovant : l'**îlot de Formation Technique Individualisée (IFTI)**.

■ L'ÎLOT DE FORMATION TECHNIQUE INDIVIDUALISÉE (IFTI), C'EST :

Un processus de formation construit sur un mode industriel qui permet de réaliser des formations techniques personnalisées en juste à temps à coût, qualité et délai maîtrisés.

Un regroupement de moyens permettant l'augmentation qualitative et quantitative des formations réalisées, à budget constant.

Une utilisation massive des technologies de l'information et de la communication.

■ L'IFTI OFFRE PLUS DE FLEXIBILITÉ AU SERVICE DE L'ENTREPRISE

- Planning réalisé en concertation avec l'entreprise ;
- Entrées-sorties individuelles et permanentes ;
- Traçabilité effectuée pendant toute la durée du parcours de formation.

■ L'IFTI REPOSE SUR DES MOYENS SPECIFIQUES

Un centre de ressources multimédia organisé en îlot, équipé d'outils didactiques et d'équipements industriels.

3 500 heures de tests et contenus modulaires pour bâtir un parcours de formation à la carte.

L'accès aux principaux domaines de formations techniques, de manière personnalisée.

Une prestation adaptée aux objectifs de l'entreprise et aux besoins du salarié

■ L'IFTI EST PROPOSÉE DANS LES DOMAINES :

- Chaudronnerie et soudage;
- Formations Générales;
- Maintenance industrielle;
- Pilotage des Systèmes Industriels;
- Prévention Sécurité et permanentes ;
- Environnement;
- Productique;
- Réseaux informatique de communication;
- Soudage;
- Informatique-Bureautique.





■ PROCESSUS DE FORMATION DANS LE CADRE DE L'IFTI



Définition

des objectifs de l'entreprise et du salarié

Tests de positionnement

du salarié ou apprenti

Construction du parcours de formation

Choix des modules
Proposition de planning

Validation par l'entreprise

et établissement de la convention de formation

Réalisation du parcours de formation

Séquences en autonomie et évaluations permanentes

CQPM
Formation continue

Diplôme
Apprentissage

Evaluation et validation

des acquis en fin de parcours

L'APPRENTISSAGE

LES CLÉS DE LA FORMATION

Aujourd'hui, les entreprises recherchent des jeunes diplômés ayant une expérience professionnelle.

C'est exactement ce qu'apporte l'apprentissage : une formation initiale qui permet, par l'alternance, de préparer un diplôme et d'acquérir une expérience professionnelle.

En effet, l'apprenti poursuit ses études dans un Centre de Formation d'Apprentis de l'Industrie

(CFAI) et prépare un métier dans une entreprise avec laquelle il a signé un contrat d'apprentissage. Tous les jeunes de 16 à 25 ans peuvent bénéficier de cette formation.

■ UN DIPLÔME

L'apprentissage industriel permet de préparer tous les diplômes de l'enseignement technique et professionnel : CAP, BEP, BAC

PRO, BTS, diplôme d'ingénieur. L'apprenti peut, à chaque fin de contrat, décider d'entrer dans la vie active ou poursuivre ses études.



« J'ai failli abandonner mes études en classe de seconde.

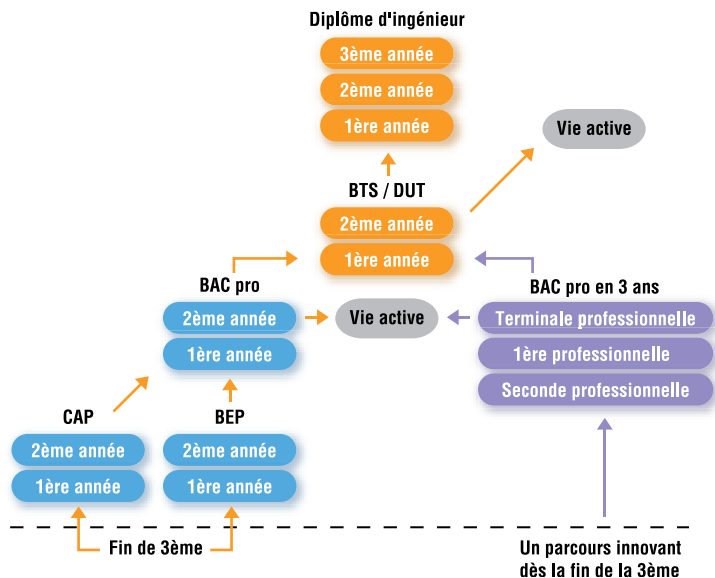
Avec l'apprentissage industriel, j'ai pu obtenir mon bac professionnel.

Aujourd'hui, j'ai déjà 4 ans d'expérience en entreprise».

Béatrice, 21 ans



■ L'APPRENTISSAGE DANS L'INDUSTRIE



■ UNE EXPÉRIENCE PROFESSIONNELLE

L'apprenti bénéficie d'une formation en entreprise, aidé par un maître d'apprentissage. Il apprend à travailler en situation réelle.

« Thomas, Chef d'Atelier : « Pour moi, un apprenti c'est un jeune qui apprend nos méthodes de travail, qui connaît bien l'entreprise. Il acquiert une expérience professionnelle, c'est très important pour son futur employeur ».

■ UN SALAIRE

L'apprenti a un statut de salarié. Il est rémunéré en fonction de son âge.

« Bruno, 17 ans : « J'ai déjà mon autonomie, je suis salarié, j'ai une feuille de paie. Je commence à me sentir responsable ».

■ SALAIRE MENSUEL (en % du SMIC)

Age de l'apprenti(e)	1ère année	2ème année	3ème année
De 16 à 17 ans	25 %	37 %	53 %
De 18 à 20 ans	41 %	49 %	65 %
De 21 à 25 ans	53 % (1)	61 % (1)	78 % (1)





TOURNAGE CONVENTIONNEL – REMISE A NIVEAU	Durée	Coût HT
<p>Participants : Personnel des services production et maintenance ayant ou ayant eu une expérience en tournage.</p> <p>Objectifs de formation : Réaliser une pièce à partir d'un dessin de définition.</p> <p>Programme de la formation :</p> <ul style="list-style-type: none">- exécuter les usinages suivants : extérieurs, intérieurs, cônes, filetages ;- réaliser la gamme d'usinage ;- définir les outils nécessaires ;- déterminer les conditions de coupe ;- réaliser la MIP et la MAP de la pièce ;- contrôler la conformité des pièces. <p>Les plus de la formation : Progression personnalisée à partir d'une suite d'applications pratiques et d'apports technologiques.</p>	5 j	Nous consulter
<p>TOURNAGE CONVENTIONNEL – INITIATION</p> <p>Participants : Toute personne possédant une culture technique et désirant acquérir les bases du tournage conventionnel.</p> <p>Objectifs de formation : Acquérir les bases du tournage conventionnel.</p> <p>Programme de la formation :</p> <ul style="list-style-type: none">- technologie du tour (cinématique et réglage) ;- la MIP et MAP des pièces ;- les outils utilisés en tournage ;- les conditions de coupe ;- les opérations d'usinage : cylindrage, dressage, épaulement, pointage, perçage, alésage, etc.- le contrôle dimensionnel. <p>Les plus de la formation : Acquisition des compétences sur machine de production.</p>	10 j	Nous consulter



Formation **PRODUCTIQUE/USINAGE**

FRAISAGE CONVENTIONNEL – REMISE A NIVEAU

Durée

Coût HT

Participants : Personnel des services production et maintenance ayant ou ayant eu une expérience en fraisage..

Objectifs de formation : Réaliser une pièce à partir d'un dessin de définition.

Programme de la formation :

- exécuter les opérations d'usinages courantes: prismes, rainures, épaulements, etc.
- réaliser la gamme d'usinage ;
- définir les outils nécessaires ;
- déterminer les conditions de coupe ;
- réaliser la MIP et la MAP de la pièce ;
- contrôler la conformité des pièces.

Les plus de la formation : Progression personnalisée à partir d'une suite d'applications pratiques et d'apports technologiques.

5 j

Nous
consulter

FRAISAGE CONVENTIONNEL – INITIATION

Participants : Toute personne possédant une culture technique et désirant acquérir les bases du fraisage conventionnel.

Objectifs de formation : acquérir les bases du fraisage conventionnel.

Programme de la formation :

- technologie de la fraiseuse (cinématique et réglage) ;
- la MIP et MAP des pièces ;
- les outils utilisés en fraisage ;
- les conditions de coupe ;
- les opérations d'usinage : surfaçage, rainurage, pointage, perçage, alésage, etc.
- le contrôle dimensionnel.

Les plus de la formation : acquisition des compétences sur machine de production.

10 j

Nous
consulter



L'USINAGE PAR COUPE DES MATÉRIAUX	Durée	Coût HT
<p style="text-align: center;">Niveau 1 - Initiation</p> <p>Participants : Salariés, acheteurs, technico-commerciaux ayant besoin de connaître les bases de l'usinage.</p> <p>Objectifs de la formation : À l'issue de la formation, les participants pourront :</p> <ul style="list-style-type: none"> - utiliser le vocabulaire de l'usinage ; - identifier les principaux acteurs de l'usinage (machines, opérations, outils, matériaux à usiner) ; - interpréter les critères de choix et de mise en œuvre des outils. 	2 j	Nous consulter
<p style="text-align: center;">Niveau 2 - Perfectionnement</p> <p>Participants : Personnel des services production et maintenance ayant ou ayant eu une expérience en usinage. Salarié ayant un niveau BEP ou ayant suivi le niveau 1.</p>		
<p>Objectifs de la formation : Choisir l'outil adaptée à la génération de surface à réaliser. Déterminer les paramètres de coupe: vitesse de coupe, vitesse d'avance, profondeur de passe. Notion de copeau minimum. Calculs associés.</p>	3 j	Nous consulter
<p style="text-align: center;">Niveau 3 - Spécialisation</p> <p>Participants : Chefs d'équipe, technicien d'atelier ou de préparation, personnel ayant une expérience de plusieurs années en usinage. Salarié ayant un niveau BAC ou ayant suivi le niveau 2.</p> <p>Objectifs de la formation : Choisir et calculer les conditions de coupe adapter aux matériaux (outil/matière), à la génération de surface à réaliser, à la machine (type et puissance). Réaliser une gamme d'usinage. Déterminer le temps et le coût de réalisation. Notion d'usinage à grande vitesse.</p> <p>Les plus de la formation : Adapter le cours en fonction des matériaux, outils et machines utilisées dans l'entreprise dont sont issue le/les stagiaires.</p>	4 j	Nous consulter



MACHINE OUTIL À COMMANDE NUMÉRIQUE (MOCN) – OPÉRATEUR

Durée

Coût HT

Participants : Agent et conducteur de machine, salarié d'entreprise avec expérience professionnelle dans l'usinage conventionnel.

Objectifs de formation : A l'issue du stage, le stagiaire doit être capable de :

- lire un programme d'usinage en programmation ISO ;
- assurer la mise en production d'une fraiseuse à Commande Numérique (Directeur de commande NUM 1060) ;
- réaliser et contrôler la conformité des pièces par rapport au dessin de définition.

Programme :

- technologie des MOCN : constitution d'une CN, les axes, les origines, les courses ;
- sécurité liée à la machine ;
- préparation du travail : gamme d'usinage, feuille de coordonnées (règle des signes), programmation relative, programmation absolue ;
- langage machine : fonctions élémentaires G et M, cycle d'usinage : G81, G82, G85..., création de programmes simples ;
- apprentissage de l'utilisation du pupitre NUM 1060 : changement de programmes, test, visu graphique, simulation, modification, mise au point, transferts ;
- réglages sur MOCN : POM, PREF, DEC1, outils ;
- usinage de pièces sur MOCN ;
- interventions en cours d'usinage : ARUS, Dégagement d'axe, RAZ.

6 x 7h

Nous
consulter

Les plus de la formation : Travaux pratiques réalisés sur machine à commande numérique (CUV - NUM 1060)



MACHINE OUTIL À COMMANDE NUMÉRIQUE (MOCN) – INITIATION PROGRAMMATION

Durée

Coût HT

Participants : Agent et conducteur de machine, salarié d'entreprise avec expérience professionnelle dans l'usinage conventionnel.

Objectifs de formation : s'initier à la programmation d'une Machine à Commande Numérique.

Programme :

- caractéristiques principales et description d'une machine à commande numérique ;
- classification et fonctionnement d'une MOCN : point à point, paraxiale, contournage ;
- normalisation des axes et des mouvements ;
- le vocabulaire machine : le mot, le bloc, le format, syntaxe, origines (POM, OP, OP), Préf. ;
- étude de plans et mise au point de gammes d'usinage simples ;
- calculs des coordonnées des points à atteindre ;
- notions de programmation manuelle ;
- entraînement à la programmation (simulation d'usinage sur écran) assistée par ordinateur (tournage et fraisage) ;
- le support programme sur ordinateur LICN ;
- réalisation et correction de programme simple.

6 x 7h

Nous
consulter

Les plus de la formation : Démonstration sur machine à commande numérique : fraiseuse équipée d'un NUM 760, tour équipé d'un NUM 760 T, centre d'usinage équipé d'un NUM 1060.

Formation **PRODUCTIQUE/USINAGE**

DESSIN TECHNIQUE & DAO

Niveau 1 - Initiation

Participants : Salariés, acheteurs, technico-commerciaux ayant besoin de connaître les bases du dessin technique et de la DAO.

Pré requis : connaissances en bureautique

Objectifs de la formation :

Etre capable de lire sur papier ou sur PC, des plans de pièces mécaniques en 2D et en 3D, comportant des projections, cotation forme et position, tolérances,....

Niveau 2 - Perfectionnement

Participants : Salarié ayant un niveau BEP ou ayant suivi le niveau 1.

Objectifs de la formation :

Etre capable d'utiliser de façon autonome un logiciel de DAO pour lire et consulter les dossiers de systèmes mécaniques informatisés utilisés dans l'industrie. Réaliser avec Solidworks des pièces mécaniques, les assembler, faire la mise en plan.

Niveau 3 - Spécialisation

Participants : Salarié ayant un niveau BAC ou ayant suivi le niveau 1 et 2.

Objectifs de la formation :

Savoir concevoir et modifier un mécanisme comportant deux à trois liaisons cinématiques: modèle volumique, assemblage, mise en plan, détection, collisions. Simuler avec animations le fonctionnement, démontage et remontage du mécanisme.

Les plus de la formation :

Formation modulable individualisée. Le cours est adapté au besoin de l'entreprise et du/des stagiaires.

Durée

Coût HT

5 j

5 j

5 à 10 j
Suivant
niveau et
objectif

Nous
consulter



Formation **PRODUCTIQUE/USINAGE**

(MODULES DE FORMATION POUVANT ÊTRE SUIVIS SÉPARÉMENT)

MODULES DE FORMATION POUVANT ÊTRE SUIVIS SÉPARÉMENT

Initiation au dessin technique dans le but de pouvoir modéliser les représentations :

- savoir reconnaître un dessin et comprendre l'objet ou les pièces qu'il représente ;
- les conventions de représentation ;
- la cotation des formes et des contours ;
- les formes intérieures, coupes et sections ;
- Interprétation de documents industriels.

Tolérances générales et ISO

Les états de surface

Cotation fonctionnelle (initiation) :

- approche cinématique (les liaisons) ;
- analyse fonctionnelle ;
- chaînes de cotes ;
- répartition des tolérances.

Connaissance des matériaux (initiation) :

- désignation normalisé : les familles de matériaux ;
- caractéristiques techniques ;
- formes et dimensions.

Les plus de la formation : Le contenu des modules est adapté à l'objectif du stagiaire et de l'entreprise.

Durée

Coût HT

40h

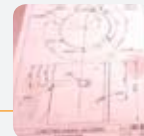
4h

4h

16h

Nous
consulter

8h



LECTURE DE PLAN DE CHAUDRONNERIE	Durée	Coût HT
<p style="text-align: center;">Niveau 1</p> <p>Participants : Salarié ayant des connaissances en dessin industriel et technologie associé, désirant se spécialiser à la représentation graphique des pièces chaudronnées.</p> <p>Objectifs de la formation : Etre capable de lire des plans de pièce chaudronnée comportant des projections, cotation forme et position, tolérances ,....</p>	20h	Nous consulter
<p style="text-align: center;">Niveau 2</p> <p>Participants : Salarié possédant les acquis du niveau 1.</p> <p>Objectifs de la formation : Interpréter de façon autonome les plans et dessins d'éléments chaudronnés et mécano-soudés utilisés pour la fabrication d'appareils (ballon, piquages, etc.). Cotation et représentation des soudures.</p> <p>Les plus de la formation : Des cas concrets de l'entreprise peuvent être traités durant le stage.</p>		



Formation CHAUDRONNERIE

TRAÇAGE SUR MÉTAUX EN FEUILLES

	Durée	Coût HT
<p style="text-align: center;">Niveau 1</p> <p>Participants : Chaudronnier ou tôlier n'ayant pas reçu de formation théorique. Mécanicien désirant se former aux techniques de traçage.</p> <p>Objectifs de la formation : Etre capable de développer des pièces simples et intersections élémentaires (cylindres, cônes, ...).</p>	40h	
<p style="text-align: center;">Niveau 2</p> <p>Participants : Chaudronnier ayant un niveau BEP ou ayant suivi le niveau 1.</p> <p>Objectifs de la formation : Aborder des pièces plus complexe du type trémie , coudes, etc. Intersections de pièces de formes diverses.</p>	40h	
<p style="text-align: center;">Niveau 3</p> <p>Participants : Chaudronnier ayant un niveau BAC ou ayant suivi le niveau 2.</p> <p>Objectifs de la formation : Pièces développables plus compliquées (trémies bases non parallèles, coudes conique, piquages). Changement de plan en vue de recherche d'angles ou dimensions. Utilisation du calcul et de logiciels en traçage.</p> <p>Les plus de la formation : Des cas concrets de l'entreprise peuvent être traités durant le stage.</p>	40h	Nous consulter



PLIAGE TRADITIONNEL OU NUMERISÉ	Durée	Coût HT
<p style="text-align: center;">Niveau 1</p> <p>Participants : Chaudronnier devant utiliser une machine conventionnelle à l'atelier (type Colly ou Promécam).</p> <p>Objectifs de la formation : Etre capable de : Choisir et monter les outils, de réaliser le pliage et de contrôler la conformité de son travail. Réaliser des développements simples et de vérifier la possibilité de réaliser un pliage.</p>	25h	
<p style="text-align: center;">Niveau 2</p> <p>Participants : Chaudronnier devant utiliser une machine à CN.</p> <p>Objectifs de la formation : Idem au niveau 1, avec en plus programmation et mise en mémoire.</p>	35h	Nous consulter
<p style="text-align: center;">Niveau 3</p> <p>Participants : Préparateur devant définir les développement et les ordre de pliage en vue de la réalisation.</p> <p>Objectifs de la formation : Etre capable de : Calculer de manière précise le développé avec une méthode adaptée à la précision recherchée. Vérifier la faisabilité et choisir l'ordre de pliage pour respecter les tolérances.</p> <p>Les plus de la formation : Des cas concrets de l'entreprise peuvent être traités durant le stage. Une partie de la formation peut être réalisée sur le site de production.</p>	30h	



Formation CHAUDRONNERIE

CHAUDRONNIER	Durée	Coût HT
<p>Participants : Toute personne qui désire se former au métier de chaudronnier.</p> <p>Les aptitudes professionnelles : Résistance à la station debout prolongée, pas d'antécédents chirurgicaux au niveau de l'œil. Aptitude à la lecture de plans et à la représentation des volumes. Travail en équipe</p> <p>Le niveau requis : Maîtrise des opérations arithmétiques de base (les 4 opérations). Savoir lire et écrire.</p> <p>Objectifs de la formation : Obtention du CQPM Chaudronnier. Etre capable de :</p> <ul style="list-style-type: none">- savoir lire un plan d'ensemble de chaudronnerie ;- décoder et analyser les documents, plans et gammes de fabrication ;- décrire les étapes de fabrication d'un ensemble chaudronné ;- tracer et développer les éléments d'un ensemble ;- réaliser les débits matières à l'aide des machines et moyens d'atelier ;- mettre en forme les éléments par cintrage, pliage, roulage... à l'aide des diverses machines-outils ;- réaliser les différents assemblages vissés ou soudés ;- contrôler les dimensions et la fidélité au plan ;- respecter les règles générales de sécurité, individuelles et collectives. <p>Programme :</p> <ul style="list-style-type: none">- mathématiques, calculs professionnels ;- lecture de plans, traçage, développement ;- technologie chaudronnerie ;- préparation du travail, étude des processus opératoires ;- travaux pratiques et soudage ;- TRE/communication. <p>Les plus de la formation : La formation sera qualifiante, elle visera à rendre immédiatement employables les stagiaires qui auront suivi cette formation en totalité.</p> <p>A l'issue de ce stage, les participants pourront prétendre à un contrat de travail avec une entreprise du secteur de la métallurgie, pour un emploi de chaudronnier de 1er niveau de qualification.</p>	<p>840h</p> <p>dont</p> <p>700h en centre de forma- tion</p> <p>et</p> <p>140h en stage entreprise</p>	<p>Nous consulter</p>



PRÉPARATEUR EN CHAUDRONNERIE / TUYAUTERIE

Durée

Coût HT

Participants :

BAC Pro ROC/SM ou expérience de 5 années de travail en chaudronnerie.

Objectifs de la formation :

Connaître les outils de la préparation pour :

- définir les gammes de fabrication à partir d'un dossier technique établi par le bureau d'études ;
- évaluer les coûts de production et les temps d'exécution des tâches ;
- planifier la fabrication ;
- optimiser les délais de réalisation et l'utilisation des moyens de production en minimisant les coûts ;
- veiller à l'adéquation entre capacités de production et charges de travail ;
- gérer les stocks ;
- assurer le suivi de la fabrication.

Programme :

- technologie des appareils sous pression (échangeurs de chaleur,...) ;
- études de temps de fabrication, devis ;
- dessin de conception en chaudronnerie ;
- dessin des tuyauteries (isométriques) ;
- lecture réglementation (DESP) ;
- utilisation des codes de construction (CODAP – CODETI – CODRES) ;
- planning (PERT – GANT), approvisionnement ;
- notion de métallurgie, traitements thermiques ;
- notion de métallurgie du soudage ;
- qualification en soudage (EN287 – ISO15614 – DMOS – QMOS) ;
- les contrôles qualité en soudage et les procédés utilisés.

Les plus de la formation :

Acquisition d'outils permettant d'améliorer l'efficacité des services préparation.

120 h
à
160 h
selon
modules
réalisés

Nous
consulter

SUPPORTAGE ET DILATATION TUTAUTERIE

Participants :

Techniciens des services études et préparateurs de travaux des sociétés de raffinage, de chimie, de pétrochimie et des sociétés leur assurant des services, ayant à étudier ou à installer des réseaux de tuyauteries (niveau BTS ou expérience en bureau d'étude (tuyauterie).

Objectifs de la formation : Comprendre les phénomènes liés à l'installation de lignes chaudes.

Donner des éléments de choix et les suggestions qui permettent de déterminer, en pratique, la conception, l'installation et l'implantation des supports sur les réseaux de tuyauteries soumises à l'action des effets de leur poids et à des déplacements engendrés par leur dilatation.

Les plus de la formation :

Les cours s'appuient sur des cas concrets et prennent en compte vos problématiques de fabrication.

Durée

3 j

Coût HT

Nous
consulter

UTILISATION DU CODAP ET DU CODETI, EN LIAISON A LA D.E.S.P.

Participants : Techniciens des services méthodes et bureau d'études et préparateurs de travaux.

Objectifs de formation : Utilisation du CODAP 2005 et du CODETI afin d'assurer la conformité des appareils aux exigences de la DESP (Directive Européenne des Equipements Sous Pression 97/23/CE).

Les plus de la formation : Les cours s'appuient sur des cas concrets et prennent en compte vos problématiques de fabrication.

9 x
1/2
journées

Nous
consulter



TECHNOLOGIE DES MATÉRIAUX MÉTALLIQUES	Durée	Coût HT
<p>Participants : Soudeurs, opérateurs qui désirent mieux connaître les matériaux qu'ils utilisent.</p> <p>Objectifs de la formation : Acquérir un minimum de vocabulaire et de notions physico-chimiques élémentaires utiles à la connaissance des propriétés et de la mise en œuvre des matériaux métalliques.</p> <p>Les plus de la formation : Adapter le cours en fonction des matériaux utilisés dans l'entreprise dont sont issu(s) le/les stagiaires.</p>	1,5 j	Nous consulter
MÉTALLURGIE DU SOUDAGE - BASES		
<p>Participants : Soudeurs, opérateurs, préparateurs, chefs d'équipe et contremaîtres qui veulent s'initier à la métallurgie du soudage et comprendre la justification des impositions des DMOS, QMOS et spécifications opératoires.</p> <p>Objectifs de formation : À l'issue du stage, vous serez capable de comprendre :</p> <ul style="list-style-type: none"> - ce qui caractérise un acier du point de vue métallurgique ; - comment sont obtenues les caractéristiques mécaniques des aciers ; - comment le soudage peut altérer les caractéristiques mécaniques des aciers ; - comment le soudage peut provoquer la fissuration des aciers ; - quels sont les paramètres de soudage à maîtriser vis-à-vis des risques de dégradation ; des caractéristiques mécaniques et de fissuration des aciers. <p>Les plus de la formation : Les cours s'appuient sur des cas concrets et prennent en compte vos problématiques de fabrication.</p>	3 j	Nous consulter



Formation CHAUDRONNERIE

MÉTALLURGIE DU SOUDAGE - PERFECTIONNEMENT

Durée

Coût HT

Participants :

Chefs d'équipe, contremaîtres, techniciens confrontés aux difficultés métallurgiques que pose le soudage.
Pour suivre ce stage il est indispensable d'avoir acquis les connaissances de base en métallurgie du soudage.

Objectifs de la formation :

A l'issue du stage, vous serez capable :

- d'identifier quels sont les facteurs des opérations de soudage qui interviennent sur les caractéristiques métallurgiques des assemblages soudés ;
- de définir comment ces facteurs agissent sur les caractéristiques métallurgiques des assemblages soudés ;
- d'évaluer quels sont les risques métallurgiques liés au soudage des aciers non alliés (risques de fissuration, risques de dégradation des propriétés d'emploi...) ;
- d'évaluer quels sont les risques métallurgiques liés au soudage des aciers faiblement alliés ;
- d'évaluer quels sont les risques métallurgiques liés au soudage des aciers inoxydables (et autres aciers fortement alliés) ;
- d'évaluer quels sont les risques métallurgiques liés au soudage hétérogène d'aciers de nuances ou de familles différentes ;
- d'apprécier comment optimiser les modes opératoires de soudage par rapport aux risques métallurgiques évoqués.

3 j

Nous
consulter

Les plus de la formation :

Les cours s'appuient sur des cas concrets et prennent en compte vos problématiques de fabrication.



MISE EN PLACE D'UNE PROCÉDURE POUR PROCÉDÉS SPÉCIAUX (SOUDAGE, COLLAGE,...)

Durée

Coût HT

Participants :

Chefs d'équipe, contremaîtres, techniciens, soudeurs, opérateurs.

Objectifs de la formation :

Mise en conformité de l'activité « SOUDAGE, COLLAGE,... » avec le chapitre « Procédés spéciaux » § 7.5.2 de la norme ISO 9001 version 2000

Les plus de la formation :

C'est une formation / action qui se déroule dans l'entreprise, pour quatre à six personnes. Elle s'appuie sur des cas concrets et prend en compte vos problématiques de fabrication.

5 j

Nous
consulter

Participants : Formations accessibles à toutes personnes capable de :

- respecter de manière stricte les normes et spécifications ;
- ce conformer aux règles de sécurité ;
- savoir prendre des décisions ;
- fixer des sources lumineuses intenses sous protection ;
- faire preuve d'habileté gestuelle et de dextérité.

Niveau requis :

Savoir lire (compréhension de la lecture) et écrire. Maîtriser le calcul arithmétique de base (les 4 opérations, les conversions, la règle de trois).

Objectifs de la formation (selon niveau demandé, de l'initiation au perfectionnement) :

Savoir réaliser à partir d'instructions et de plans fournies tout ou partie d'assemblages de tôles, de profilés à l'aide du procédé de soudage correspondant. Contrôler son travail au fur et à mesure de son exécution et rendre compte des activités. Connaître et respecter les consignes de sécurité.

Durée :

De 21h à 1280h, selon la ou les formations choisies, le niveau demandé (de l'initiation au perfectionnement) et les résultats des tests de positionnement des participants, nous consulter.

Validation (selon niveau demandé, de l'initiation au perfectionnement) :

Certificat de stage, titre professionnel de niveau 5 (CAP), qualification de soudeur EN 287-1 (2004).

Mode de financement : Nous consulter.

Les plus de la formation : Formation personnalisée et individualisée.

MISE EN PLACE D'UNE PROCÉDURE POUR PROCÉDÉS SPECIAUX (SOUDAGE, COLLAGE,...)		Durée	Coût HT
- sur acier au carbone	plaque tube	A définir en fonction des tests de positionnement et des objectifs	Nous consulter
- sur acier inox	plaque tube		
- sur acier allié	plaque tube		
SOUDAGE A L'ARC TIG			
- sur acier au carbone	plaque tube	A définir en fonction des tests de positionnement et des objectifs	Nous consulter
- sur acier inox	plaque tube		
- sur acier allié	plaque tube		
- sur aluminium	plaque tube		
- spécial : duplex, bronze, fonte, cuivre			
SOUDAGE A L'ARC MIG-MAG			
- sur acier au carbone	plaque tube	A définir en fonction des tests de positionnement et des objectifs	Nous consulter
- sur acier inox	plaque tube		
- sur acier allié	plaque tube		
- sur aluminium	plaque tube		
- sur alliage cuivreux	plaque tube		

TUYAUTERIE INDUSTRIELLE

Durée

Coût HT

Participants :

Cette formation, entièrement modulable, s'adresse aux personnes désirant se former à la tuyauterie industrielle : soudeurs, chaudronniers, plombiers, chauffagistes pour des travaux neufs ou de maintenance. Il est indispensable de posséder de bonnes aptitudes physiques.

Objectifs de la formation :

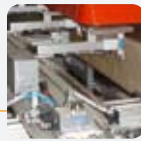
- connaître les bases des représentations isométriques et réaliser des relevés à main levée ;
- connaître la symbolisation des éléments de tuyauterie ;
- calculer les encombrements , les débits de tronçons ;
- réaliser, contrôler les tronçons suivant plans isométriques ;
- cintrer les lignes de faibles diamètres ;
- préparer, positionner les accessoires et supportages de tuyauterie ;
- connaître les techniques de relevés de cotes en situation ;
- exécuter des traçages simples (piquages droits et obliques) ;
- préfabriquer les éléments modifiés ;
- poser des éléments préfabriqués et les régler ;
- montage de lignes de tuyauterie sur site ;
- connaître les règles d'hygiène et de sécurité.

A définir en fonction des tests de positionnement et des objectifs
Nous consulter

Nous consulter

Les plus de la formation :

Parcours et contenu pédagogique individualisé en fonction des objectifs fixés et des acquis des participants après évaluation.



AUTOMATISME - INITIATION (MAINTENANCE DE 1ER NIVEAU)	Durée	Coût HT
<p>Participants : opérateur, conducteur de ligne.</p> <p>Objectifs de la formation : Etre capable de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - détecter les anomalies ou dysfonctionnements ; - vérifier sensoriellement l'état des parties opératives ; - reconnaître les fonctions des machines et équipements automatisés ; - régler et modifier les paramètres de réglage (dialogue homme / machine) ; - effectuer des diagnostics simples sur les équipements automatisés. 	<p>A définir en fonction des tests de positionnement et des objectifs</p>	<p>Nous Consulter</p>
<p>AUTOMATISME - PERFECTIONNEMENT</p> <p>Participants : opérateurs ou conducteurs de ligne souhaitant évoluer ou technicien de maintenance.</p> <p>Objectifs de la formation : Apporter les bases et les principes de la logique programmée ainsi que les méthodes communes à tous les automatismes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - identifier les composants des différentes technologies ; - lire des schémas sous forme de grafcet, d'organigramme ou de logigramme ; - interpréter un fonctionnement logique simple ; - assister les agents de maintenance lors d'intervention. 	<p>A définir en fonction des tests de positionnement et des objectifs</p>	<p>Nous Consulter</p>
<p>AUTOMATISME - EXPERT</p> <p>Participants : agent ou technicien de maintenance.</p> <p>Objectifs de la formation : Etre capable de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - mettre en œuvre un automate programmable dans son environnement ; - diagnostiquer les incidents sur toutes installations simples commandées par un API et y remédier ; - développer des programmes et/ou en assurer la maintenance dans le cadre d'une application ; - rechercher efficacement les causes de défaillance en utilisant les différents logiciels ; - maîtriser toutes les composantes de l'automatisme (API, afficheurs, réseaux,...) <p>Les plus de la formation : Formation individualisée en fonction du niveau et des attentes du stagiaire et de l'entreprise.</p>	<p>A définir en fonction des tests de positionnement et des objectifs</p>	<p>Nous Consulter</p>



ÉLECTROTECHNIQUE - INITIATION

Participants : opérateur, conducteur de ligne, magasinier, mécanicien, acheteur.

Objectifs de la formation : Etre capable de :

- comprendre le fonctionnement électrique de la machine ;
- établir un pré diagnostic.

Programme :

- les lois élémentaires de l'électricité ;
- les dangers de l'électricité et la sécurité ;
- les principaux constituants électriques ;
- mettre en œuvre un circuit électrique simple ;
- s'initier à la lecture de plans ;
- effectuer un pré diagnostic simple.

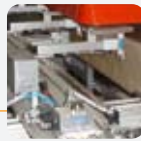
Les plus de la formation : Formation individualisée en fonction du niveau et des attentes du stagiaire et de l'entreprise.
Etude de cas sur des schémas simples des entreprises participantes.

Durée

Coût HT

A définir
en fonction
des tests de
positionnement
et des
objectifs

Nous
consulter



ÉLECTROTECHNIQUE - PERFECTIONNEMENT

Durée

Coût HT

Participants : électricien, technicien de maintenance, chef d'équipe, responsable de production, sous réserve des acquis du module initiation.

Objectifs de la formation : Etre capable de :

- maîtriser la compréhension du fonctionnement électrique d'une machine ;
- effectuer les diagnostics ;
- proposer des améliorations.

Programme :

- les lois de l'électricité ;
- la lecture des schémas électriques ;
- la mise en œuvre des circuits électriques ;
- les matériels récents ;
- le diagnostic ;
- les règles de prévention et de sécurité.

Les plus de la formation : Formation individualisée en fonction du niveau et des attentes du stagiaire et de l'entreprise. Etude de cas sur des schémas simples des entreprises participantes.

A définir en fonction des tests de positionnement et des objectifs

Nous
Consulter



HABILITATION ÉLECTRIQUE BASSE TENSION B0/B1/B2/BR/BC

Durée

Coût HT

Participants :

Electriciens pour B1/B2/BR/BC et non électricien pour B0.

Objectifs de la formation :

B0 : rendre les stagiaires capables de respecter les prescriptions de sécurité définies par la publication UTE C 18-510.

B1/B2 : permettre aux électriciens de mettre en application les prescriptions de sécurité définies par la publication UTE C 18-510 lors de l'exécution d'opérations sur les ouvrages électriques.
S'assurer de l'aptitude à adapter ces prescriptions dans les domaines et les situations propres à leurs établissements.

BC : permettre aux électriciens de mettre en application les prescriptions de sécurité définies par la publication UTE C 18-510 lors des opérations relatives à la consignation sur les ouvrages électriques BT.
S'assurer de l'aptitude à adapter ces prescriptions dans les domaines et les situations propres à leurs établissements.

BR : permettre aux électriciens de mettre en application les prescriptions de sécurité définies par la publication UTE C 18-510 lors d'intervention sur les ouvrages électriques BT.
S'assurer de l'aptitude à adapter ces prescriptions dans les domaines et les situations propres à leurs établissements.

Validation : attestation de formation incluant la réussite ou non à l'évaluation finale.

Les plus de la formation : Formation individualisée en fonction du niveau et des attentes du stagiaire et de l'entreprise.

A définir en fonction des tests de positionnement et des objectifs

Nous consulter



MÉCANIQUE (MODULES DE FORMATION)	Durée	Coût HT
<ul style="list-style-type: none"> - La lecture de plan : les généralités - La technologie : <ul style="list-style-type: none"> - les liaisons mécaniques ; - les guidages en translation ; - les guidages en rotation ; - les roulements. 	A définir en fonction des tests de positionnement et des objectifs	Nous consulter
MÉTHODES DE MAINTENANCE (MODULES DE FORMATION)		
<p>Mise en œuvre des actions de maintenance :</p> <ul style="list-style-type: none"> - la démarche TPM (Total Productive Maintenance) ; - organisation de la maintenance corrective ; - organisation préventive conditionnelle. <p>Organisation de la maintenance :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les différents types de maintenance ; - les opérations et niveaux de maintenance ; - sureté de fonctionnement : AMDEC. 	A définir en fonction des tests de positionnement et des objectifs	Nous consulter



HYDRAULIQUE (MODULES DE FORMATION)	Durée	Coût HT
<ul style="list-style-type: none">- Notions élémentaires- Le groupe hydraulique- Le contrôle de pression- Le contrôle de débit- Le contrôle de direction- Les accumulateurs- Les actionneurs- Lecture de schémas- L'hydraulique proportionnelle- Maintenance des installations	A définir en fonction des tests de positionnement et des objectifs	Nous consulter
ÉQUIPEMENT INDUSTRIEL / HYDRAULIQUE - INITIATION		
<p>Participants : Opérateur, conducteur d'engins, magasinier, mécanicien, électricien, technicien de fabrication ou de maintenance, acheteur.</p> <p>Objectifs de la formation : Etre capable de :</p> <ul style="list-style-type: none">- connaître le fonctionnement du matériel de base ;- comprendre le fonctionnement hydraulique de la machine ;- effectuer un préventif de niveau 1 et 2 ;- établir un pré diagnostic. <p>Programme :</p> <ul style="list-style-type: none">- les lois élémentaires ;- la symbolisation ISO ;- la technologie des composants courants ;- lire et interpréter un schéma simple ;- réaliser et régler des circuits sur banc. <p>Les plus de la formation : Formation individualisée en fonction du niveau et des attentes du stagiaire et de l'entreprise. Etude de cas sur des schémas simples des entreprises participantes.</p>	5 jours Ajustable à partir des tests de positionnement	Nous consulter



ÉQUIPEMENT INDUSTRIEL / HYDRAULIQUE - PERFECTIONNEMENT	Durée	Coût HT
<p>Participants : Opérateur, conducteur d'engins, magasinier, mécanicien, électricien, technicien de fabrication, de maintenance ou de bureau d'étude sous réserve des acquis du module initiation.</p> <p>Objectifs de la formation : Effectuer les opérations de maintenance de niveau 2 et 3.</p> <p>Programme :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les lois de l'hydraulique (pression, débit, régime des fluides) ; - les schémas de type industriel ; - les différents types de pompes : engrenages, palettes, pistons ; - technologique des composants pilotés et d'équilibrage ; - les canalisations et raccords ; - la mise en service et le réglage des systèmes sur banc et machines ; - la maintenance et traitement des circuits. <p>Les plus de la formation : Formation individualisée en fonction du niveau et des attentes du stagiaire et de l'entreprise. Etude de cas sur machines dédiées et industrielles.</p>	<p>5 jours définis à partir des tests de positionnement + 5 jours de TP</p>	<p>Nous consulter</p>
<p>ÉQUIPEMENT INDUSTRIEL / HYDRAULIQUE - EXPERT</p> <p>Participants : Technicien référent, de bureau d'étude, responsable service maintenance ou technique.</p> <p>Objectifs de la formation : Etre capable de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - effectuer les opérations de maintenance de niveau 3 et 4 ; - concevoir et/ou modifier des installations. <p>Programme :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les lois de l'hydraulique ; - les composants ; - conception de systèmes simples ; - analyse de pollution d'un fluide (laboratoire AFPI) ; - gestion des pollutions environnementales. <p>Les plus de la formation : Etude de cas et possibilité de travail en situation.</p>	<p>Définie à partir des tests de positionnement</p>	<p>Nous consulter</p>



HYDRAULIQUE PROPORTIONNELLE - PERFECTIONNEMENT	Durée	Coût HT
<p>Participants : Personnel de maintenance travaillant dans un environnement hydraulique complexe, sous réserve de posséder les acquis du cours « hydraulique perfectionnement ».</p> <p>Objectifs de la formation : Etre capable d'effectuer le contrôle des composants à commande proportionnelle et assurer le réglage des cartes de régulation.</p> <p>Programme : Rappels lois de l'hydraulique – Notions d'asservissement – Actions PID – Cartes de régulation – Applications pratiques.</p> <p>Les plus de la formation : Etude de cas sur les schémas des entreprises participatives et machines proportionnelles.</p>	Définie à partir des tests de positionnement	Nous consulter
HYDRAULIQUE PROPORTIONNELLE - EXPERT		
<p>Participants : Technicien référent hydraulique, bureau d'étude, sous réserve des acquis du module « hydraulique expert ».</p> <p>Objectifs de la formation : Concevoir, modifier et entretenir une installation hydraulique proportionnelle.</p> <p>Programme : - rappels lois de l'hydraulique – Notions d'asservissement – Actions PID – Cartes de régulation ; - conception d'installation ; - choix du matériel proportionnel.</p> <p>Les plus de la formation : Etude de cas sur projet hydraulique proportionnelle.</p>	Définie à partir des tests de positionnement	Nous consulter



Pour être habilité, le personnel doit avoir acquis une formation correspondant au niveau d'habilitation requis. Cette formation relève de la responsabilité de l'employeur.

Elle doit en particulier sensibiliser le personnel aux risques hydrauliques, et lui assurer une instruction lui permettant de veiller à sa propre sécurité, ainsi qu'à celle des autres personnes, et à l'environnement.

Formation à la prévention des risques hydrauliques

Cette formation permet de connaître tous les phénomènes dangereux inhérents aux interventions ou aux travaux effectués sur ou à proximité d'un équipement ou d'une installation hydraulique, ainsi que les moyens de les prévenir, et/ou de les contrôler.

Elle comporte une partie théorique sur les risques hydrauliques et leur prévention et une partie pratique réalisée sur un cas concret.

TABLEAU D'ATTRIBUTION DES HABILITATIONS HYDRAULIQUE

Classe Hydraulique	
HY0	Non-hydraulicien
HY1	Exécutant
HY2	Chargé d'interventions ou de travaux niveau 2
HY3	niveau 3
HY4	Chargé de consignation / déconsignation

Le numéro de la classe correspond au niveau d'habilitation.

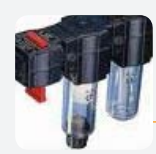


Préparation aux habilitations **HYDRAULIQUE**

Classe	Nature des interventions	Exemples d'interventions	Intervenants
HY0	Actions de nature non hydraulique (peinture, électricité...) au voisinage de composants ou de systèmes.	Installation, peinture, nettoyage, manutention. Conduite de systèmes	Toutes personnes travaillant au contact d'installations hydrauliques. Conducteurs d'engins et de machines.
HY1	Actions simples nécessaires à l'exploitation et réalisées sur des équipements facilement accessibles en toute sécurité à l'aide d'équipements de soutien intégrés au système ou composant.	Réglage, contrôle ou inspection nécessaires à l'exploitation, les opérations élémentaires de maintenance préventive (compléments de fluides, certains graissages, ...), le remplacement d'articles consommables ou d'accessoires (piles, cordons, ...).	Opérateur, conducteur d'engin, magasinier, mécanicien, électricien, technicien de fabrication ou de maintenance, acheteur.
HY2	Actions qui nécessitent des procédures simples et/ou des équipements de soutien (intégrés au bien ou extérieurs), d'utilisation ou de mise en œuvre simple.	Contrôle de performances, certains réglages sur régulateurs de pression, régulateur de débit sans démontage, la réparation par échange standard de conduites, joints nécessitant le démontage d'éléments de tuyautage.	
HY3	Opérations qui nécessitent des procédures complexes et/ou des équipements de soutien d'utilisation ou de mise en œuvre complexes.	La condamnation, les réglages généraux, les réalignements, les opérations de maintenance systématique délicates, les réparations par échange de sous-ensembles et de composants, la modification prédéfinie du tuyautage.	
HY4	Opérations dont les procédures impliquent la maîtrise d'une technique ou technologie particulière et/ou la mise en œuvre d'équipements de soutien spécialisés.	Consignation / déconsignation, les réparations par remplacement de sous-ensembles et de composants, les réparations spécialisées, la vérification des appareils de mesure. Ce sont en général des travaux importants de maintenance préventive ou corrective à l'exception de la rénovation ou de la reconstruction.	Technicien référent, responsable service maintenance ou technique.



PNEUMATIQUE - INITIATION	Durée	Coût HT
<p>Participants : Opérateur, conducteur de ligne, magasinier, mécanicien, acheteur.</p> <p>Objectifs de la formation : Etre capable de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - comprendre le fonctionnement pneumatique des machines ; - effectuer la maintenance préventive niveau 1 et 2 ; - établir un pré diagnostic. <p>Programme :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les lois élémentaires ; - lire et interpréter un schéma pneumatique simple ; - les principaux composants ; - mettre en œuvre un circuit pneumatique de base ; - la maintenance de base des composants. <p>Les plus de la formation : Formation individualisée en fonction du niveau et des attentes du stagiaire et de l'entreprise. Etude de cas sur des schémas simples des entreprises participantes.</p>	<p>A définir en fonction des tests de positionnement et des objectifs</p>	<p>Nous consulter</p>



Formation Maintenance PNEUMATIQUE

PNEUMATIQUE - PERFECTIONNEMENT

Participants : Conducteur de ligne, mécanicien, technicien de maintenance, chef d'équipe, responsable de production, sous réserve des acquis du module initiation.

Objectifs de la formation : Etre capable de :

- effectuer la maintenance de niveau 2 et 3 ;
- effectuer les diagnostics ;
- proposer des améliorations.

Programme :

- les lois du pneumatique ;
- les schémas de type industriel ;
- les composants des circuits pneumatiques ;
- mise en œuvre de circuits pneumatiques complexes ;
- diagnostic sur ces circuits.

Les plus de la formation : Formation individualisée en fonction du niveau et des attentes du stagiaire et de l'entreprise.

Durée

Coût HT

A définir en fonction des tests de positionnement et des objectifs

Nous consulter



FORMATION EXPLOITATION ET MAINTENANCE MACHINES TOURNANTES	Durée	Coût HT
<p>Participants : Cette formation s'adresse aux titulaires d'un diplôme technique BAC+2 (minimum BTS, DUT) avec ou sans expérience.</p> <p>Objectifs de la formation : Devenez hautement qualifié pour participer avec efficacité à l'exploitation et à la maintenance des machines tournantes (compresseurs centrifuges et alternatifs, pompes, turbines...).</p> <p>Organisation : Formation en alternance entre théorie en centre de formation et pratique en entreprise.</p> <p>Période : Début septembre à fin juin.</p> <p>Les plus de la formation : Formation unique en France Formation validée par un "diplôme Licence Professionnelle" BAC+3 et CQPM. Vous aurez toutes les compétences pour intervenir sur les sites de grandes entreprises du secteur de l'énergie à rayonnement français ou international.</p> <p>Les plus de la formation : Modules technologiques : Métrologie – Conception - Méthodes - Technologie des machines tournantes – Fiabilité - Métallurgie – Régulation.</p> <p>Modules complémentaires : Anglais – Bureautique - Gestion de projet – Management - Droit du travail - Hygiène, Sécurité et Environnement.</p>	1440h dont 480h en centre de formation et 960h en entreprise	Nous consulter



MODULES DE FORMATION POUVANT ÊTRE SUIVIS SÉPARÉMENT

Métrologie :

Cotation fonctionnelle

Les côtes, les ajustements, les tolérances de fonctionnement, étalonnage.

Contrôle

Appareils de contrôle, outils de mesure, ajustage, contrôle au bleu.

Alignement

Empilage, mise de niveau, alignement, lignage, lignage laser.

Etat de surface

Notions d'état de surface Ra.

Conception :

Définition du produit

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> - Introduction ; - interprétations, spécifications – datasheets ; - calcul dynamique des lignes d'arbre ; - choix des matériaux ; - spécificité et fonctions des pièces ; - méthodes et moyens de fabrication ; | <ul style="list-style-type: none"> - produits, caractéristiques ; - calcul thermodynamique + exemples ; - dimensionnement ; - conditions d'exploitation - pourquoi des tolérances serrées ? |
|--|--|

Réalisation de plans et nomenclatures

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> - Besoins ; - dessins 3D – modèle d'assemblage ; - lecture de plans – symboles ; | <ul style="list-style-type: none"> - processus de réalisation des plans ; - plans 2D – fabrication ; - unités de mesure. |
|--|---|

Durée

Coût HT

3 j

2,5 j

Nous
consulter

MODULES DE FORMATION POUVANT ÊTRE SUIVIS SÉPARÉMENT

Technologie des machines tournantes (suite) :

Les turbines (à vapeur, à gaz, à jet axial, radial, extendeurs de gaz chaud...)

Les contraintes physiques, analyses fonctionnelles, les différents technologies, dysfonctionnements et diagnostic, étanchéité, implantation, techniques de nettoyage, rendement.

Les alternateurs

Réducteur / multiplicateur, boîte à engrenage

Système réfrigérant, agitateurs et aéroréfrigérants

Fiabilité / Qualité :

Maintenance

Les différents types de maintenance : prévisionnelle, conditionnelle, curative, prédictive, pièces de rechange, notions de MTBF et MTDR, MTRR.

Graissage et lubrification

Analyse vibratoire

Campagnes de mesures, obtenir une signature et signaler une anomalie, interprétations, contrôle des mesures, préconisations et diagnostic.

Autres moyens de contrôle

Graissage, analyse de température par infrarouge, analyse d'huile, étanchéité, système de vapeur, injection de gaz, fuite de gaz...

Performance machine

Thermodynamique, débitmétrie, puissance électrique...

Durée

Coût HT

3 j

0,5 j

1 j

0,5 j

1 j

1 j

2,5 j

2 j

2 j

Nous
consulter



MODULES DE FORMATION POUVANT ÊTRE SUIVIS SÉPARÉMENT

Métallurgie :

Famille des matériaux et propriété

Notions de métallurgie de base.

Type et résistance des matériaux, constitution, normalisation.

Sollicitation et propriétés mécaniques, résistance à la corrosion et thermique.

Techniques de réparation

Ajustage, techniques d'usinage, tournage, fraisage, revêtement.

Soudage et soudure

Techniques de soudage, traitement thermique, procédé métallurgique de réparation.

Techniques de contrôle de soudure, radio gammagraphie, ressuage, magnétoscopie (démagnétisation),

ultra-sons,...

Régulation :

Automatisme

Notions de régulation : réglage de gain, proportionnel, dérivée, boucles ouvertes et fermées...

Hydraulique

Lubrification, étanchéité d'huile, alimentation d'huile sur turbine à vapeur.

Divers

Pneumatique, électronique, transmetteur (signaux analogiques et numériques).

Techniques anciennes et modernes

Evolution de la transmission de l'information.

Régulation générale

Pompage, anti-pompage, démarrage, traitement du signal.

Durée

Coût HT

1 j

1 j

2 j

Nous
consulter

1 j

1 j

0,5 j

0,5 j

1 j

MODULES DE FORMATION POUVANT ÊTRE SUIVIS SÉPARÉMENT

Manutention :

Levée de charges
Elingage
Conformité, procédure
Gestes et postures

3 j

Anglais :

Conversation professionnelle
Vocabulaire technique
Rédiger un rapport

6 j

Bureautique :

Word, Excel, Project
Courriel
GMAO

1 j

Nous
consulter

Gestion de projet :

Planification, ordonnancement, chemin critique
Coûts de projets
Gestion des personnes et ressources
Rédiger un rapport ou une notice technique

3 j

Management :

Animer une réunion d'information
Conduire une réunion de travail
Motiver une équipe

3 j



MODULES DE FORMATION POUVANT ÊTRE SUIVIS SÉPARÉMENT

Droit du travail :

Divers

Les responsabilités, faute professionnelle, accidents et arrêts du travail, convention collective, CE, partenaires sociaux, représentation des salariés, notions d'ingérence et de subordination.

Garanties

Qualité, sécurité, environnement :

Les normes en vigueur

Décret 92 : plan de prévention, autorisation de travail, procédures d'accès

Directive machine Juillet 2006 42CE

Travail en hauteur : échafaudage

Consignation, déconsignation, condamnation, risque électrique

MASE

Responsabilité pénale, comportement au travail

Notions d'environnement ICPE, gestion des déchets

Système de management, gestion des indicateurs et objectifs

Tour Aéro-Réfrigérante : légionnelle

Formation « Habilitation N1 »

Formation « Sensibilisation zone ATEX »

Durée

Coût HT

2 j

3 j

1 j

1 j

Nous
consulter



Diplôme universitaire **CONCEPTEUR EN INSTALLATION INDUSTRIELLE**

FORMATION VALIDÉE PAR UN DIPLÔME UNIVERSITAIRE (DU) DE NIVEAU BAC + 3

Durée

Coût HT

Participants :

Cette formation s'adresse aux titulaires d'un diplôme technique BAC+2 (minimum BTS, DUT) débutant ou un BAC avec 2 ans d'expérience.

Objectifs de la formation :

Devenez hautement qualifié.
Etre capable de participer avec efficacité à la conception des installations comportant des appareils sous pression dans les domaines de la tuyauterie industrielle, des charpentes métalliques, de la chaudronnerie et du génie civil.

Les plus de la formation :

Vous aurez toutes les compétences pour conduire des études relatives à des constructions neuves ou à des modifications d'installations existantes.

Organisation :

Formation en alternance entre théorie en centre de formation et pratique en entreprise.

Période :

Début septembre à fin juin.

Programme de la formation :

Modules technologiques :

Technologie - Bureau d'études - Métallurgie - Principes d'installation - Structures en béton armé et métalliques - Dossier constructeur.

Modules complémentaires :

Anglais - Gestion de projet / Communication - Qualité, Sécurité et Environnement.

1470h

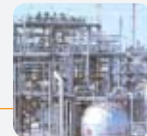
dont

490h
en centre
de forma-
tion

et

980h
en entre-
prise

Nous
consulter



MODULES DE FORMATION POUVANT ÊTRE SUIVIS SÉPARÉMENT

Adaptation :

Approche des techniques du métier chaudronnerie/tuyauterie : traçage, pliage, roulage, découpage, procédés de soudage,...(démonstrations en atelier)
 Vocabulaire / Normes : matériel, équipements (appareils à pression, tuyauterie, pétrochimie...)
 Matériaux / matériels (organes de sécurité)

Durée

Coût HT

0,5 j
1 j
1 j

Qualité / Sécurité / Environnement :

Qualité : ISO 9001 & Environnement : ISO 14001
 Outils pour la conception (CdCf, AMDEC, diagramme causes / effets)
 Habilitation N2 ; habilitation ATEX
 Sécurité : M.A.S.E (présentation)

1 j
1 j
2,5 j
0,5 j

Bureau d'Etudes :

Réglementation des appareils à pression : DESP
 CODAP 2005 / CODETI / CODRES / TEMA / ASME / API
 - présentation : sensibiliser les étudiants à "l'esprit" des codes de construction et à leurs relation étroite avec les réglementations. (présentation des différents codes) ;
 - explication du "fonctionnement" du CODAP 2005 (pris en tant que modèle de code).
 Le dessin en chaudronnerie
 - règles de base (symboles, orientation des piquages et accessoires) ;
 - le dessin de conception et les codes de constructions (préparation des bords soudés/CODAP) ;
 - supportage (berceaux, jupe, pieds, boîte d'ancrage...) ; Passerelles,...
 Calcul des appareils sous pression (CODAP 2005)
 - calcul des parois sollicitées en pression (intérieure, extérieure) ; virole, fond, renforcement d'ouverture ;
 - calcul des assemblages à brides boulonnées ;
 - calcul du supportage des réservoirs ;
 - études de cas (calcul des vibrations d'un échangeur, stabilité et comportement sismique des colonnes).

1 j
2 j
3 j

1 j
1 j
1 j
1 j

Nous
consulter

Diplôme universitaire **CONCEPTEUR EN INSTALLATION INDUSTRIELLE**

(MODULES DE FORMATION POUVANT ÊTRE SUIVIS SÉPARÉMENT)

MODULES DE FORMATION POUVANT ÊTRE SUIVIS SÉPARÉMENT

Bureau d'Etudes (suite) :

Calcul des tuyauteries (CODETI)

1 j

Calcul des parois sollicitées en pression

Dilatation thermique (lignes chaudes : dilation / supports)

2 j

Etude de cas

Mécanique appliquée (RDM, éléments finis...)

3 j

Sciences des matériaux :

Atome, Diag Fe C, traitement thermique, désignation normalisée des matériaux métalliques

1 j

Métallurgie du soudage (IRSID SCHAEFFLER)

1 j

Essais non destructifs / destructifs (contrôle des soudures)

0,5 j

Corrosion et anti-corrosion

0,5 j

Matériaux composites

0,5 j

Principes d'installation :

Le dessin en tuyauterie

7 j

- règles de base du dessin isométrique des tuyauteries, symbolique, pentes, repérage, cotation ;

- symbolisation des différents équipements de tuyauterie/robinetterie ;

- prise en compte des codes (CODETI) et des spécifications clients (ergonomie, standards, client,...) ;

- différents principes de supportage / guidage: choix / charges, dilatations, calorifugeage,...

3 j

Interprétation d'un schéma de procédé

1 j

Connaissance des abréviations et de la symbolisation utilisées

2 j

Incidences des impératifs de procédé sur l'installation et les tracés

2 j

Règles d'implantation des appareils / distances de sécurité / standards de montage

1 j

Accessibilité du matériel / ergonomie d'installation / intégration de la maintenance

1,5 j

Instrumentation / régulation / connaissance des matériels

2 j

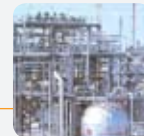
Dimensionnement des lignes / raccordement sur les machines / cotation

2 j

Règles d'implantation et d'installation d'équipements mécaniques (pompes, compresseurs,...)

Coût HT

Nous
consulter



MODULES DE FORMATION POUVANT ÊTRE SUIVIS SÉPARÉMENT

	Durée	Coût HT
Conception et pré-dimensionnement des structures en béton armé	3 j	Nous consulter
Conception et pré-dimensionnement des structures métalliques	3 j	
Dossier Projet et de fin d'affaire	1 j	
Gestion de projet / Communication : - planification ; - communication orale et écrite ; - rédaction de rapports, comptes-rendus ; - communication vers non-spécialistes et communication interne ; - PLM (partage d'informations).	3 j	
	3 j	
	2 j	
Anglais : - vocabulaire technique pour la profession ; - exploitation de codes et de textes étrangers ; - anglais de la spécialité, des contrats ; - communication orale, suivi de réunion.	1 j	
	1 j	
	1 j	
	4 j	

INITIATION AUX OUTILS DE LA QUALITÉ

Participants : Avoir des notions d'organisation qualité.

Objectifs de la formation :

Acquérir les connaissances de base des « outils de la qualité » afin de les utiliser pour améliorer l'efficacité des services dans le cadre de la démarche qualité.

Les plus de la formation :

Les actions de formation seront suivies d'application sur des cas pratiques pris dans l'entreprise.

Durée

6 x
½
journées

Coût HT

Nous
consulter

PILOTER UN GROUPE DE TRAVAIL AMDEC

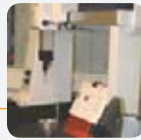
Participants : Technicien des services études, méthodes, fabrication, maintenance et qualité.

Objectifs de la formation : Etre capable de mettre en œuvre une méthodologie (AMDEC) permettant d'identifier les dysfonctionnements potentiels des produits, moyens de production et (ou) processus, d'en rechercher les causes et l'importance des effets afin d'organiser des actions correctives.

Les plus de la formation : Les stagiaires reviennent une journée pour analyse d'une étude concrète réalisée dans leur entreprise.

2 j
+
1 j

Nous
consulter



SENSIBILISATION À LA QUALITÉ

Durée

Coût HT

Participants : Tout public, nouveaux embauchés ou personnels en place.

Objectifs de la formation: Permettre aux participants de :

- s'imprégner de la notion de "qualité" ;
- situer le niveau de l'implication de chaque personne dans une démarche globale.

Programme :

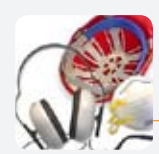
- la qualité d'un produit, d'un service ;
- notion de client - Fournisseur ;
- pourquoi faire de la qualité ;
- coût d'une défaillance ;
- comment éviter et/ou corriger les défauts ;
- management qualité, sécurité, environnement (QSE).

Les plus de la formation :

Le rôle de chacun dans l'obtention de la qualité est mieux perçu, engageant de ce fait les participants aux respect des règles mises en place dans l'entreprise, y compris pour la sécurité et l'environnement.

1 j

Nous
consulter



Formation SÉCURITÉ EN ENTREPRISE

SENSIBILISATION À LA SÉCURITÉ

Participants : Tout public, nouveaux entrants ou personnels en place.

Objectifs de la formation :

- rappeler à chacun d'entre nous qu'il est vital de « **Choisir la Sécurité** », lors de chacune (**toutes**) de nos activités professionnelles ;
- donner aux participants les principales règles de sécurité applicables dans l'entreprise ;
- connaître le règlement intérieur et les consignes en matière de sécurité du travail ;
- connaître les risques et apprendre à se protéger.

Programme :

- sensibilisation aux risques d'accidents du travail ;
- prévention des risques professionnels en entreprise ;
- formation à l'outil « Visite préventive de sécurité ».

Les plus de la formation :

Le contenu et les exemples pratiques sont adaptés à la réalité terrain des participants.

Durée

Coût HT

3 x
1/2
journées

Nous
consulter

BILAN DE COMPÉTENCES	Durée	Coût HT
<p>Participants : Salariés.</p> <p>Objectifs de formation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - faire le point sur ses expériences personnelles et professionnelles ; - repérer et évaluer ses acquis liés au travail, à la formation, à la vie sociale ; - mieux utiliser ses atouts dans des négociations d'emploi ou de choix de carrière ; - recueillir des informations socio-professionnelles (métier, formation, emploi ...) ; - définir un projet professionnel ou personnel. <p>Les plus de la formation :</p> <p>Le bilan est individualisé ; il dépend des objectifs assignés, du rythme de travail et de l'autonomie de la personne. Prise en compte des spécificités : handicap, âge, qualification.</p>	20h	1700 €
<p>L'ENTRETIEN ANNUEL D'ÉVALUATION</p> <p>Participants : Manager, chef d'équipe, toutes personnes amenées à faire passer des entretiens annuels.</p> <p>Objectifs de formation :</p> <p>Avoir les outils pour préparer et conduire un entretien annuel.</p> <p>Les plus de la formation :</p> <p>Prise en compte des problématiques des stagiaires.</p>	2 j	2000 €

L'ENTRETIEN PROFESSIONNEL

Durée

Coût HT

Participants : manager, chef d'équipe, toutes personnes amenées à faire passer des entretiens professionnels.

Objectifs de formation :

- situer l'entretien professionnel dans le contexte légal ;
- connaître les finalités de l'entretien professionnel ;
- conduire un entretien professionnel.

2 j

2000 €

Les plus de la formation :

- mise en situation ;
- prise en compte des problématiques des stagiaires.



FORMATION TUTEUR EN ENTREPRISE	Durée	Coût HT
<p>Participants : Toutes personnes en activité professionnelle, possédant une expérience dans le même domaine professionnel que celui de l'apprenant et de niveau équivalent à celui préparé par l'apprenant.</p> <p>Objectifs de la formation :</p> <ul style="list-style-type: none">- permettre aux tuteurs d'exercer pleinement leur rôle vis à vis de l'insertion du jeune ;- être capable d'organiser les séquences en entreprise d'un jeune en formation par alternance dans le cadre d'un contrat d'apprentissage ou de professionnalisation ;- comprendre l'importance de la mission de tuteur. <p>Les plus de la formation :</p> <p>Le Tutorat est à la fois un outil de management pour l'entreprise, une mission pédagogique valorisante pour le Tuteur et une méthode d'apprentissage efficiente pour l'apprenant.</p>	2 j	Nous consulter
GESTION DES CONFLITS		
<p>Participants : Cadres et tous responsables souhaitant réagir efficacement face à un conflit.</p> <p>Objectifs de la formation :</p> <p>Etre capable :</p> <ul style="list-style-type: none">- de comprendre les mécanismes d'un conflit ;- de gérer et résoudre un conflit. <p>Les plus de la formation :</p> <p>Pédagogie participative et active favorisée par des débats, des travaux en groupe et sous-groupes.</p>	2 j	Nous consulter



Formation ÉCOLE DU MANAGEMENT :

CYCLE ANIMATEUR D'ÉQUIPE

CYCLE ANIMATEUR D'ÉQUIPE

Durée

Coût HT

Participants : Premier niveau d'encadrement: chef d'équipe, animateur, leader...

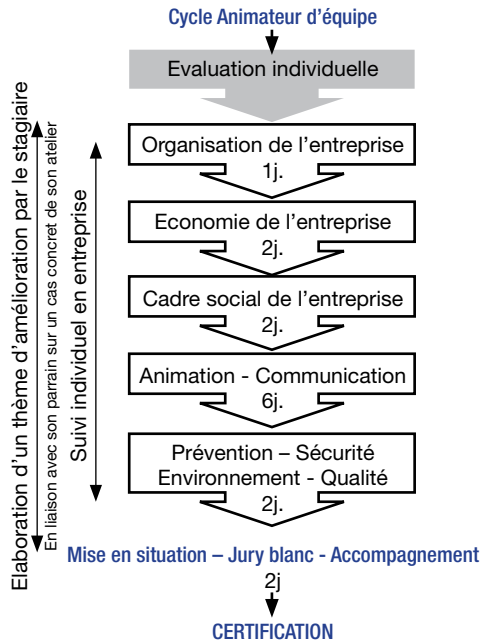
Pré-requis :

CAP, BEP, BAC PRO disposant d'une expérience de l'entreprise de deux ans au moins et ayant un potentiel confirmé à l'animation d'équipe.

Objectifs de formation :

Etre capable de :

- comprendre et expliquer les projets de l'entreprise au personnel placé sous sa responsabilité ;
- agir en responsable chargé à la fois des aspects techniques de la fonction et de la cohérence du groupe :
 - organiser son travail ;
 - organiser et contrôler l'activité de l'équipe ;
 - proposer des améliorations techniques et d'organisation.
- animer dans un esprit de prévention en expliquant plus qu'en imposant les règles relatives à la sécurité et à la qualité.



16 j

Nous
consulter



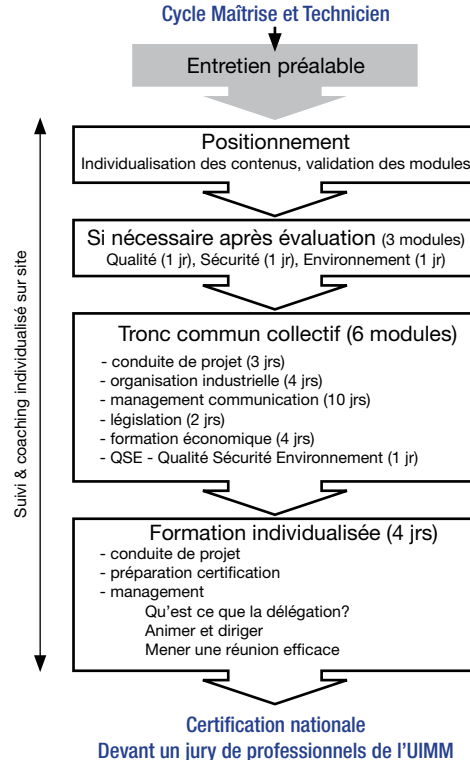
CYCLE MAÎTRISE ET TECHNICIEN

Participants : Responsable d'une équipe ayant déjà une première expérience du management d'équipe, ou jeune technicien choisi par l'entreprise sur son potentiel de futur agent de maîtrise. Responsable d'un projet technique (sans de réelles responsabilités hiérarchiques) ou adjoint technique.

Objectifs de formation :

Etre capable de :

- se situer dans le système complexe de l'entreprise et dans ses projets ;
- prendre la pleine mesure de sa fonction, ne pas se limiter à la dimension technique ;
- assurer ses responsabilités économiques, organisationnelles et relationnelles ;
- s'impliquer dans une démarche ou une politique qualité et être le garant d'une politique de prévention en matière de sécurité, de conditions de travail et d'environnement ;
- prendre du recul sur son propre mode de fonctionnement en situation de management ;
- être un leader et un animateur reconnu, tant au niveau hiérarchique que fonctionnel ;
- être un responsable de projet reconnu dans (ou hors de) l'entreprise, capable de mobiliser les ressources dont il a besoin ;
- être un promoteur du changement, attentif aux évolutions technologiques.



Durée

Coût HT

30 j
(2 j par semaine)

Nous consulter



Formation ÉCOLE DU MANAGEMENT : SYSTÈMES QUALITÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT

SYSTÈMES QUALITÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT

Durée

Coût HT

Participants : Coordinateur qualité, sécurité ou environnement.

Pré-requis :

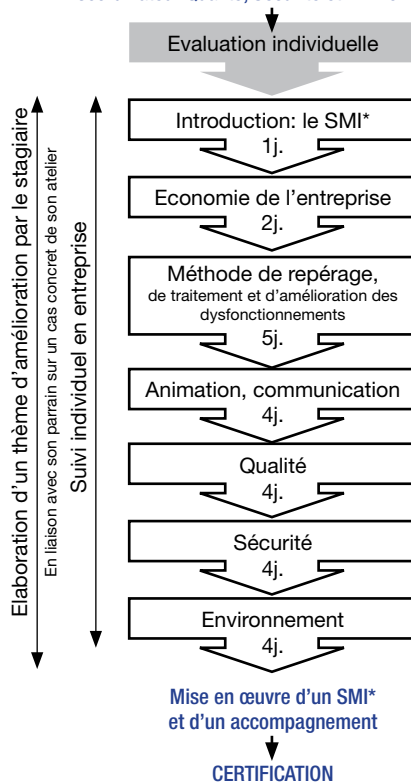
Collaborateur ayant une expérience professionnelle de 3 ans minimum à un poste impliqué dans un des trois domaines QSE, ou un potentiel décelé par la direction de son entreprise pour prétendre à cette formation.

Objectifs de formation :

Etre capable de :

- identifier et analyser les risques QSE relatifs au(x) secteur(s) de son entreprise ;
- sélectionner et mettre en œuvre une méthode de gestion des risques QSE au sein d'un système de management intégré ;
- intégrer la dimension humaine dans la gestion des risques QSE ;
- faire vivre l'amélioration continue du système de management intégré des risques QSE.

Coordinateur Qualité, Sécurité et Environnement



26 j
(2 j par mois)

Nous
consulter

* SMI: Système de Management Intégré



CYCLE SUPÉRIEUR DE MANAGEMENT INDUSTRIEL

Durée

Coût HT

Participants : Responsable opérationnel en lien direct avec le comité de Direction (agent de maîtrise, cadre, jeune ingénieur). Responsable de projet complexe (technique, organisation, industrialisation).

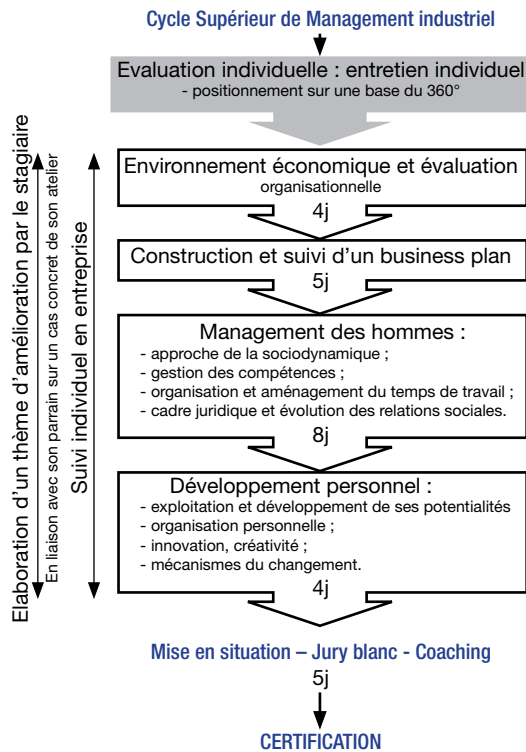
Pré-requis :

Expérience professionnelle en milieu industriel. Avoir déjà acquis les principes de base en matière de communication (conduite de réunion, réunion 5 mn, briefing, débriefing) ou s'engager à suivre des modules optionnels.

Objectifs de formation :

Etre capable de :

- assurer le développement de son unité en harmonie avec la stratégie de l'entreprise ;
- piloter un centre de profit : unité opérationnelle, service, équipe projet...
- manager les « Hommes » et développer les compétences ;
- accompagner les changements dans les environnements mouvants et complexes.



26 j

Nous consulter

LES CQPM



UNE FORMATION PROFESSIONNELLE

Le **CQPM** (Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie) est un dispositif permettant une **validation des compétences par la branche professionnelle** à des niveaux repérés dans la Convention Collective de la métallurgie.

Les qualifications peuvent être préparées dans le cadre du plan de formation, période de professionnalisation, du contrat de professionnalisation, DIF et du congé individuel de formation.

Les différents coûts font l'objet d'une prise en charge par un OPCA (ADEFIM, AGEFOS,...).



LES QUALIFICATIONS PROFESSIONNELLES DE LA MÉTALLURGIE

AJUSTAGE- ASSEMBLAGE- MONTAGE

- Ajusteur-monteur industriel
- Ajusteur-outilleur industriel
- Ajusteur monteur de structures aéronaves
- Monteur(se)-cableur(se) en équipements électriques

AUTOMATISMES- HYDRAULIQUE- PNEUMATIQUE

- Technicien d atelier en installations automatisées (TAIA)

CONDUITE, RÉGLAGE ET PILOTAGE DE SYSTÈMES

DE PRODUCTION

- Opérateur-régleur sur machines-outils à commande numérique de production par enlèvement de métal
- Conducteur de systèmes de production automatisée
- Conducteur d équipements industriels
- Equipier autonome de production industrielle
- Opérateur sur machines à commande numérique de transformation de la tôle
- Pilote de systèmes de production automatisée

- Technicien en pilotage et maintenance de système de production
- Technicien d exploitation des industries de process

CONSTRUCTION MÉTALLIQUE- EMBOUTISSAGE- SOUDAGE (FEUILLES, TÔLES, PROFILÉS)

- Soudeur industriel
- Opérateur en chaudronnerie
- Tuyauteur (euse) industriel (Ie)
- Opérateur sur machines à commande numérique de transformation de la tôle
- Chargé (e) d'affaire tuyauterie, chaudronnerie, soudure

CONTRÔLE-ESSAIS- MESURES

- Agent de contrôle qualité dans l'industrie
- Contrôleur en métrologie dimensionnelle
- Technicien métrologue
- Technicien en organisation "contrôle-qualité et métrologie"

DESSIN-ÉTUDES- CONCEPTION

- Technicien d'études assistées par ordinateur
- Technicien de bureau d

études et de suivi de chantier dans les domaines de la charpente métallique, de la chaudronnerie-tuyauterie et de la construction mécanique

- Technicien en conception et maintenance de systèmes hydrauliques et pneumatiques
- Chargé de projets en conception mécanique assistée par ordinateur

ÉLECTRICITÉ- ÉLECTROTECHNIQUE- ÉLECTRONIQUE

- Electromécanicien
- Electromécanicien industriel
- Monteur(se)-cableur(se) en équipements électriques

LOGISTIQUE- MÉTHODES-GESTION DE PRODUCTION

- Animateur(trice) d'équipe autonome de production
- Technicien en industrialisation et en amélioration des processus

MANAGEMENT- PROJETS

- Assistant de conduite de projets industriels
- Chargé (e) d'affaire tuyauterie, chaudronnerie, soudure

MATÉRIAUX COMPOSITES

- Stratifieur en matériaux composites

MAINTENANCE- RÉPARATION

- Opérateur en maintenance industrielle
- Electricien industriel en équipements automatisés
- Mécanicien industriel en équipements automatisés
- Mécanicien industriel d'entretien
- Electromécanicien industriel
- Technicien (ne) en maintenance industrielle
- Technicien de maintenance en chaudronnerie, tuyauterie et robinetterie en lieux sensibles (chimiques, pétrochimiques et nucléaires;), ...)
- Technicien en pilotage et maintenance de système de production
- Technicien en conception et maintenance de systèmes hydrauliques et pneumatiques
- Technicien(ne) en machines tournantes sous pression (installation-exploitation-maintenance)

QUALITÉ-SÉCURITÉ- ENVIRONNEMENT

- Technicien de la qualité
- Assistant(e) en sécurité et en environnement
- Coordonnateur(trice) Q, S, E (Qualité, Sécurité, Environnement)

USINAGE ET OUTILLAGE (MACHINES)

- Technicien d'usinage en systèmes automatisés
- Opérateur-régleur sur machines-outils à commande numérique de production par enlèvement de métal
- Fraiseur industriel
- Tourneur industriel
- Opérateur sur machines outils de production
- Technicien en usinage et en productique industrielle

A PRÉCISER

- Ajusteur monteur de cellules aéronaves





LES DISPOSITIFS DE FINANCEMENT

La formation des salariés tout au long de la vie est désormais une réalité. Pour chaque salarié, le DIF (Droit Individuel à la Formation) est l'occasion d'accéder à des formations professionnelles.

Pour l'entreprise, c'est un formidable outil de gestion des compétences.

LE DIF : POUR QUELLE FORMATION ?

En dehors des actions définies comme prioritaires par la Métallurgie, cela peut concerner toute action de promotion, d'acquisition, d'entretien ou de perfectionnement de ses compétences.

LE DIF : POUR QUI ?

Tout salarié, en contrat à durée indéterminée à temps complet ayant un an d'ancienneté dans l'entreprise, bénéficie depuis 2005 d'un droit de 20 heures de formation par an, plafonné à 120 heures.

L'AFPI RÉGION HAVRAISE ET LE DIF

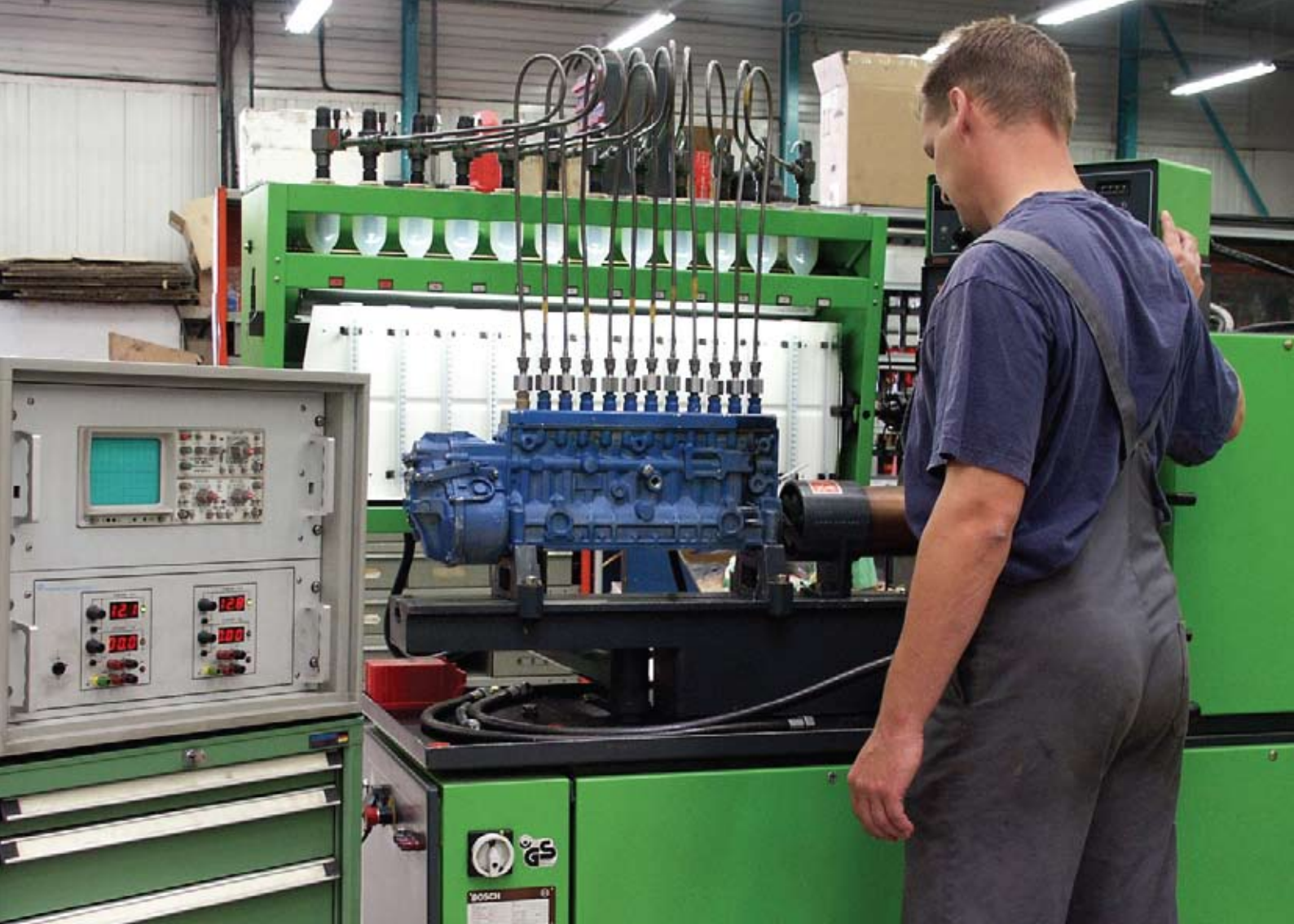
Toutes nos formations peuvent être suivies dans le cadre du DIF.

Vous souhaitez une assistance pour mettre en oeuvre le DIF dans votre entreprise, l'AFPI Région Havraise peut vous accompagner !

L'ARTICULATION AVEC D'AUTRES DISPOSITIFS EST POSSIBLE

- Le plan de formation
- Le contrat de professionnalisation
- La période de professionnalisation





DEMANDE DE RENSEIGNEMENT SUR NOS FORMATIONS



M/Mme
Entreprise :
E-mail :@.....

Fonction :
Tél. :
Fax :

Je désire :

- Un positionnement pour en définir la durée et le coût
- Etre documenté sur le contenu de cette formation
- Connaître la période de formation correspondante

Date de la demande :
Période de formation souhaitée :

Définissez-nous vos besoins en formation

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....



Fiche à retourner :
Par courrier : AFPI Région Havraise 16 rue Duplex 76600 Le Havre
Par E-mail : ddutot@afpi-lehavre.com
Tél. : 02 32 92 50 15

Siège social

16, rue Duplex
76600 Le Havre
Tél. : 02 32 92 50 15
Fax : 02 35 22 78 88

Centre de formation

115, rue Desramé
76620 Le Havre
Tél. : 02 35 54 69 50
Fax : 02 35 54 69 59

Centre de formation

18, avenue du Bois
76330 Notre-Dame-de-Gravenchon
Tél. : 02 35 38 38 22
Fax : 02 35 31 97 50

CEPFI

33, rue de Paris
76600 Le Havre
Tél. / Fax : 02 35 21 52 94



Association de Formation Professionnelle de l'Industrie