PÔLE FORMATION UIMM ALSACE

Formation Continue

créateur
de compétences

Guide **2024**

AFPI Alsace

UIMM
PÔLE FORMATION
Alsace
LA FABRIQUE
DE L'AVENIR

formation-industries-alsace.fr

4 CENTRES DE FORMATION EN ALSACE

Centre de Mulhouse - La Maison de l'Industrie

Centre de Colmar

Centre de Strasbourg - Eckbolsheim

Centre de Reichshoffen

1er RÉSEAU PRIVÉ EN MATIÈRE DE FORMATION TECHNOLOGIQUE INDUSTRIELLE

Réseau national de l'UIMM

Membre du Pôle formation UIMM Alsace, l'AFPI Alsace est un organisme de formation qui appartient au réseau national de l'UIMM.

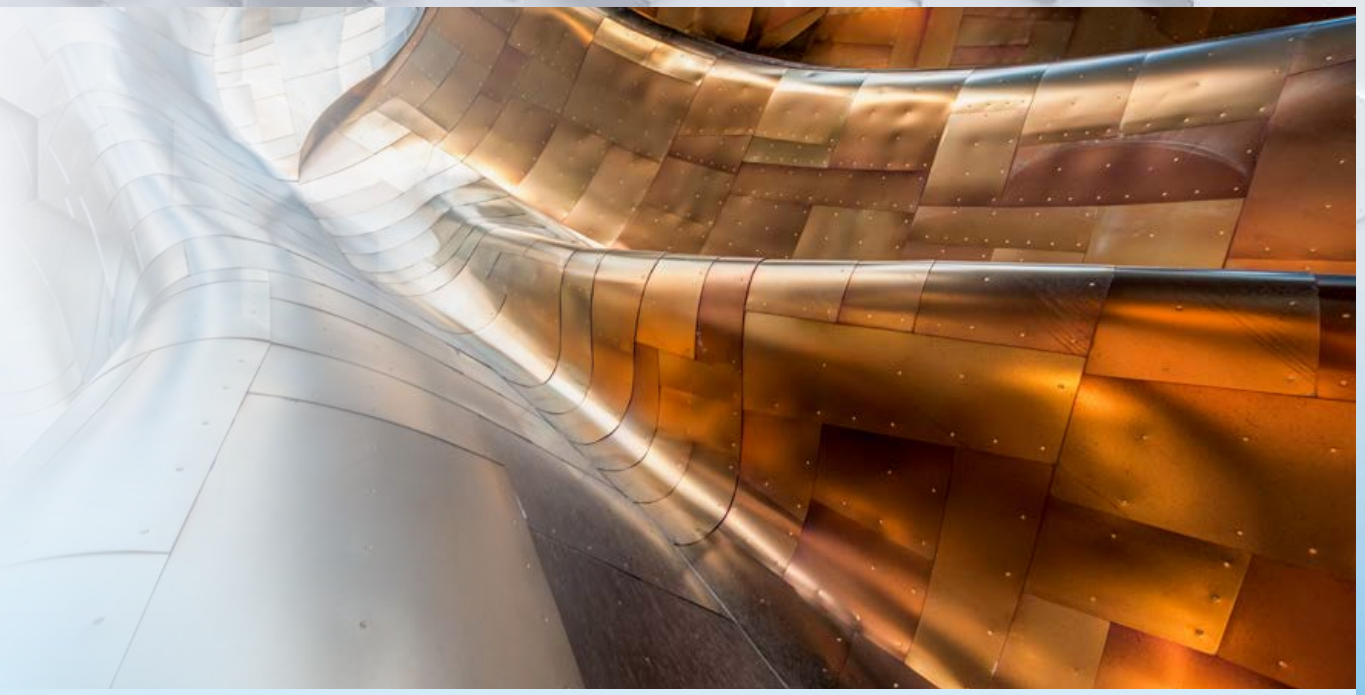
Depuis plus de 30 ans, nos équipes accompagnent les entreprises et les salariés dans leurs projets de formation et de développement des compétences.

Partenaire régional incontournable

Présents sur 4 centres (Mulhouse, Colmar, Reichshoffen, Strasbourg), nous formons chaque année près de 4000 personnes et collaborons avec plus de 1250 entreprises issues de différents secteurs d'activités (métallurgie, chimie, agroalimentaire, pharmaceutique, plasturgie, bois-papier-carton...).

Une équipe de chargés d'affaires accompagne les entreprises à chaque étape de leurs projets de formation et de développement des compétences de leurs salariés.

Les formations proposées peuvent s'envisager en intra ou interentreprises.



Chiffres clés

4 centres
Mulhouse, Colmar, Strasbourg, Reichshoffen

4000 personnes
formées chaque année

plus de 30 ans d'expertise

1250 entreprises partenaires

Nos atouts

- **Réactivité de nos équipes**
- **Expertise de nos formateurs**
- **Parcours de formations personnalisés**
- **Plateaux techniques performants et innovants**

DOMAINES DE FORMATION

CONSEIL/ACCOMPAGNEMENT

CONSEIL ---- p. 12
- Diagnostic GPEC

ÉVALUATION ---- p. 12
- Évaluation des aptitudes à manager
- Évaluation pré-formative
- Évaluation des potentialités

MANAGEMENT

MANAGEMENT ---- p. 14
- Animer des réunions efficaces
- Découvrir les fondamentaux du Management
- Évaluation Pré-formative
- Évaluation des aptitudes à manager
- Déléguer efficacement
- Développer son leadership
- Fédérer les hommes
- Gérer des conflits

---- p. 15
- Management sans autorité hiérarchique
- Mobiliser son équipe
- Piloter et accompagner le changement
- Stimuler la cohésion d'équipe
- CQP Animateur d'Équipe Autonome de Production Industrielle (AEAPI)
- CQP Responsable d'Équipe (RE)

ÉCOLE DU MANAGEMENT ---- p. 16
- Le cycle Animateur d'Équipe (AE)
- Le cycle Responsable d'Équipe (RE)
- Le cycle Responsable d'Unité, de Service et de Projet (RUSP)

COMMUNICATION ---- p. 16
- Communiquer efficacement
- Formateur occasionnel
- Prise de parole en public
- Formation Tuteur

EFFICACITÉ PERSONNELLE ---- p. 17
- Gestion du stress
- Gestion du temps et des priorités

PRODUCTION & PERFORMANCE INDUSTRIELLE

PRODUCTION INDUSTRIELLE ---- p. 18
- Conduite de ligne de production
- Maintenance premier niveau pour opérateur
- Technologie pour un conducteur de ligne
- TITRE PRO Agent de Fabrication Industrielle (AFI) - Niveau 3
- TITRE PRO Conducteur d'Installations et de Machines Automatisées (CIMA) - Niveau 3

---- p. 19
- CQP Agent Logistique (AL) - Niveau 3
- CQP Conducteur d'Équipements Industriels (CEI) - Niveau 3

---- p. 20
- CQP Équipier d'Unité Autonome de Production Industrielle (EUAPI) - Niveau 3
- CQP Pilote de Systèmes de Production Automatisée (PSPA) - Niveau 4
- TITRE PRO Technicien de Production Industrielle (TPI) - Niveau 4
- TITRE PRO Technicien Supérieur de Production Industrielle (TSPI) - Niveau 5

PERFORMANCE INDUSTRIELLE ---- p. 21
- La méthode KANBAN NOUVEAU
- Pilotage de la Single Minute Exchange Die (SMED) NOUVEAU
- La méthodologie 5S NOUVEAU
- Découverte du Lean Manufacturing NOUVEAU
- Le Lean Manufacturing NOUVEAU

---- p. 22
- Pilotage Kaizen NOUVEAU
- Total Productive Maintenance (TPM) NOUVEAU
- Pilotage MRP NOUVEAU
- Pilotage VSM NOUVEAU
- Pilotage Amélioration continue NOUVEAU
- Chrono Analyse - Organisation de la production NOUVEAU

QUALITÉ/SÉCURITÉ

QUALITÉ ---- p. 24
- Établir un plan de surveillance
- Mise en œuvre de la Maîtrise Statistique des Procédés (SPC/MSP)
- Pratiquer l'audit interne

SÉCURITÉ ---- p. 24
- Sauveteurs Secouristes du Travail
- Sauveteurs Secouristes du Travail (Recyclage)
- Gestes et postures

TECHNIQUES INDUSTRIELLES

AUTOMATISME, ROBOTIQUE, CYBERSÉCURITÉ ---- p. 26
- Initiation aux automatismes
- Cybersécurité des systèmes industriels NOUVEAU
- Automatisme Siemens TIA portal Maintenance
- Automatisme Siemens TIA portal Programmation
- Programme S120 - Starter - Maintenance
- Programme G120 - Starter - Maintenance
- Programme Tia portal - WinCC - TP700

---- p. 27
- Régulation - Niveau 1
- Régulation - Niveau 2 – Les systèmes régulés
- Régulation - Niveau 3 – Réglage d'un système régulé
- Robotique TPE A
- Robotique TPE B
- Maintenance Automatisme
- Robotique AGV Cobotique

---- p. 28
- MES, Continuité et simulation numérique
- Big Data IOT
- Maintenance prédictive, Réalité Augmentée, Réalité Virtuelle
- Maintenance TIA portal (1ère partie : TIA-SERV1) NOUVEAU

---- p. 29
- Maintenance TIA portal (2ème partie : TIA-SERV2) NOUVEAU
- Sécurité Machine « SAFETY Advanced » TIA portal sur S7-1200F et S7-1500F (TIASAFETY) NOUVEAU
- Programmation TIA portal (1ère partie : TIA-PRO1) NOUVEAU
- Programmation TIA portal (2ème partie : TIA-PRO2) NOUVEAU

ÉLECTROTECHNIQUE ---- p. 29
- Électrotechnique - Niveau 1 – Les bases
- Électrotechnique - Niveau 2 – Les composantes électrotechniques
- Électrotechnique - Niveau 3 – Les systèmes triphasés

Retrouvez l'ensemble de nos formations et leur contenu sur **formation-industries-alsace.fr**

p. 30
- Maintenance électrotechnique

HYDRAULIQUE p. 30
- Hydraulique - Niveau 1
- Hydraulique - Niveau 2
- Maintenance Hydraulique

MÉCANIQUE p. 30
- Lecture de plans mécaniques
- Mécanique - Niveau 1
- Mécanique - Niveau 2

p. 31
- Maintenance Mécanique
- CQP Assembleur Monteur de Systèmes Mécanisés (AMSM) - Niveau 3
- TITRE PRO Monteur Qualifié d'Équipements Industriels (MQEI) - Niveau 3

PNEUMATIQUE p. 31
- Pneumatique - Niveau 1 – L'unité de conditionnement
- Pneumatique - Niveau 2 – Distributeurs et actionneurs

p. 32
- Pneumatique - Niveau 3 – Distributeurs et actionneurs
- Manipuler par le vide NOUVEAU
- Découvrir la pneumatique NOUVEAU
- Mettre en pratique les fondamentaux de l'électricité appliqués à l'électropneumatique NOUVEAU
- Pratiquer la technologie électropneumatique NOUVEAU

MAINTENANCE p. 32
- Maintenance Automatisme
- Maintenance Électrotechnique
- Maintenance Hydraulique

p. 33
- Maintenance Mécanique
- Maintenance 1er niveau pour opérateur
- Méthode et organisation de la maintenance
- CQP Opérateur de maintenance industrielle (OMI) - Niveau 3
- CQP Technicien de Maintenance Industrielle (TMI) - Niveau 4

p. 34
- TITRE PRO Technicien en Maintenance Industrielle (TMI) - Niveau 4
- TITRE PRO Technicien Supérieur en Maintenance Industrielle (TSMI) - Niveau 5
- CQP Technicien Maintenance Productive (TMP) - Niveau 4

CHAUDRONNERIE/ TUYAUTERIE/SOUDAGE

CHAUDRONNERIE p. 36
- Lecture de plans en chaudronnerie
- Mise en forme par procédé de pliage
- Mise en forme par procédé de roulage conventionnel
- CQP Assembleur au Plan Industriel (API) - Niveau 3
- CQP Chaudronnier d'Atelier (CA) - Niveau 3

p. 37
- CQP Technicien Polyvalent en Chaudronnerie (TPC) - Niveau 4

TUYAUTERIE p. 37
- Lecture de plans en tuyauterie
- Prises de cotes en tuyauterie
- Assembler et monter des lignes de tuyauterie simples
- Traçage en tuyauterie – initiation
- Traçage en tuyauterie – perfectionnement

p. 38
- Réaliser des relevés dimensionnels de lignes de tuyauterie
- TITRE PRO Tuyauteur Industriel (TI) - Niveau 3
- CQP Tuyauteur Industriel (TI) - Niveau 3

SOUDAGE p. 38
- Initiation techniques d'assemblage par soudure

p. 39
- Initiation ou perfectionnement en soudage sur un ou plusieurs procédés
- Initiation soudage 1 procédé (TIG ou MAG ou AEE) avec passage d'une qualification de soudage NF en ISO 9606-1
- Initiation soudage 1 procédé (TIG ou MAG ou AEE) sans qualification de soudage
- Initiation soudage 2 procédés (TIG et/ou MAG et/ou AEE) avec passage d'une qualification de soudage NF en ISO 9606-1
- Initiation soudage 2 procédés (TIG et/ou MAG et/ou AEE) sans qualification de soudage
- Initiation soudage 3 procédés (TIG, MAG et AEE) avec passage d'une qualification de soudage NF en ISO 9606-1

p. 40
- Initiation soudage 3 procédés (TIG, MAG et AEE) sans qualification de soudage
- Perfectionnement soudage 1 procédé (TIG, MAG ou AEE) avec passage d'une qualification de soudage NF en ISO 9606-1
- Perfectionnement soudage 1 procédé (TIG ou MAG ou AEE) sans qualification de soudage
- Perfectionnement soudage 2 procédés (TIG et/ou MAG et/ou AEE) avec passage d'une qualification de soudage NF en ISO 9606-1
- Perfectionnement soudage 2 procédés (TIG et/ou MAG et/ou AEE) sans qualification de soudage
- Perfectionnement soudage 3 procédés (TIG, MAG et AEE) avec passage d'une qualification de soudage NF en ISO 9606-1
- Perfectionnement soudage 3 procédés (TIG, MAG et AEE) sans qualification de soudage

p. 41
- CQP Soudeur Industriel (SI) - Niveau 3
- TITRE PRO Soudeur Assembleur Industriel (SAI) - Niveau 3

ROBOT DE SOUDAGE p. 42
- Opérateur Robot de soudage - Niveau 1 NOUVEAU
- Opérateur Robot de soudage - Niveau 2 NOUVEAU
- Initiation à la programmation de robot de soudage NOUVEAU
- Programmation avancée sur robot de soudage NOUVEAU
- Conduite d'un robot de soudage NOUVEAU

USINAGE/OUTILLAGE

p. 44
- Fraisage conventionnel - Niveau 1
- Fraisage conventionnel - Niveau 2
- Lecture de plans
- Programmation Outillage Niveau 1

- Programmation Outillage Niveau 2
- Rectification plane
- Tournage conventionnel - Niveau 1
- Tournage conventionnel - Niveau 2
- Usinage sur Commande Numérique
- CQP Tourneur - Niveau 3

p. 45
- TITRE PRO Fraiseur en Réalisation de Pièces Mécaniques (FRPM) - Niveau 3
- TITRE PRO Tourneur en Réalisation de Pièces Mécaniques (TRPM) - Niveau 3
- TITRE PRO Opérateur Régleur en Usinage Assisté par Ordinateur (ORUAO) - Niveau 3

p. 46
- CQP Opérateur Régleur sur Machines-Outils à Commande Numérique (ORMOCN) - Niveau 3
- CQP Technicien d'Usinage sur Machines-Outils à Commande Numérique (TUMOCN) - Niveau 4
- TITRE PRO Technicien en Usinage Assisté par Ordinateur (TUAO) - Niveau 4

p. 47
- CQP Régleur de Machine de Frappe à Froid (RMFF) - Niveau 4

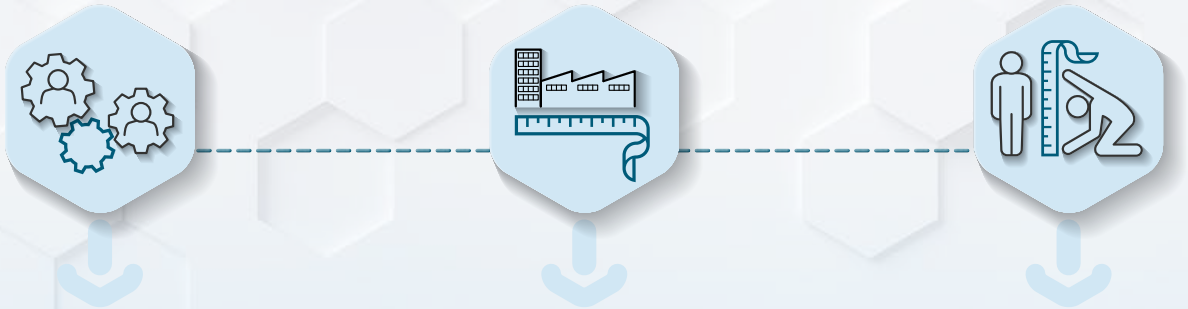
MODALITÉS PÉDAGOGIQUES

3 modalités de formation pour répondre à vos besoins

Les solutions de la Formation Continue sont à même de répondre à vos problématiques de développement de compétences.

En fonction de votre besoin et de vos contraintes, optez pour la solution qui vous convient :

- Formule « clé en main » avec les stages INTER : formations « packagées » sur des courtes durées.
- Formule « sur-mesure » avec les modules INDIV et INTRA : parcours personnalisés selon les besoins spécifiques du stagiaire et/ou de l'entreprise.



Formations INTER Entreprises

Formations INTRA Entreprises

Sur mesure, adaptées à votre contexte, vos technologies, vos contraintes (lieu, durée...)

Formations INDIVidualisées

Contenus et durées optimisées en fonction de l'évaluation préalable, des objectifs et des coûts maîtrisés. Planification souple.

ERMALEAN et EASYLEAN

ErmaLean+ :

ErmaLean est un atelier évolutif permettant de mettre les apprenants face à des situations industrielles réalistes (Assemblage d'un ensemble mécatronique) pour y conduire des activités d'apprentissage à l'application des outils et méthodologies d'amélioration continue tel que pratiqués en milieu industriel.

L'apprentissage se fait par l'alternance de phase de production et de période d'analyse des performances qui sont sources d'analyse avec les outils Lean et Six Sigma, l'application des évolutions permettent d'atteindre les objectifs attendus par le client en qualité coût et délai.

EasyLean+ : le Mobile Learning Factory (MLF)

C'est un programme de formation avec Serious Games pour déployer les fondamentaux de l'amélioration continue (Sécurité, Concept de base, 5S, les 7 gaspillages, l'amélioration continue, la cale, l'environnement).

La « Mobile Learning Factory » est une plateforme industrielle simplifiée, qui tient dans une valise pouvant être facilement déplacée.

Elle regroupe les éléments permettant de recréer un environnement de production : les éléments de montage (sans outils) et une trentaine d'éléments (les « Champions ») constitués de plus de 30 pièces.

Grâce à

- des scénarios simulant la réalité : montage manuel, stress et perturbations, influence du management sur les résultats, etc.
- l'intégration des concepts de l'amélioration continue,
- une expérience de jeu immersive qui renforce les liens humains et développe les capacités d'agilité et d'apprentissage des collaborateurs/managers.

...Cela permet l'acquisition de compétences clés :

- identifier, modéliser et résoudre des problèmes,
- concevoir, concrétiser, tester et valider des solutions,
- appréhender les enjeux de l'entreprise : sécurité, qualité, délais, compétitivité, environnement,
- comprendre la notion de flux,
- travailler de façon collaborative, s'insérer dans une organisation.

PLATEFORMES IFTI

Nos plateformes IFTI : souplesse et efficacité

Adaptée aux besoins et aux contraintes de l'entreprise, la formation individualisée sur nos IFTI (Îlots de Formation Technique Individualisée) permet d'atteindre au plus juste les capacités professionnelles attendues par l'entreprise et le salarié.

Grâce à une évaluation pré-formative, les objectifs et le contenu de la formation sont définis sur mesure en fonction des acquis et des capacités visées.

Une démarche en 5 étapes

- Définition des objectifs de l'entreprise et du salarié
- Tests d'évaluation et de positionnement de l'apprenant
- Construction du parcours personnalisé : choix des modules de formation et du rythme, validation par l'entreprise, proposition de planning
- Réalisation du parcours de formation en séquences adaptées au rythme du salarié, en s'appuyant sur de la théorie et de la pratique
- Évaluation et validation des acquis en fin de parcours

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Modalités d'évaluation et d'examen CQPM

Les connaissances et/ou les capacités professionnelles de l'apprenant sont évaluées en cours de formation par différents moyens : mises en situations, études de cas, QCM.

En fin de formation, les compétences sont évaluées par un jury à l'occasion d'une mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée, de la présentation d'un projet (pour certains CQPM) et de l'avis de l'entreprise.

Le CQPM sera délivré après validation de l'ensemble des compétences.

La validation du CQPM peut être obtenue par capitalisation des blocs de compétences de manière partielle ou totale.

Blocs de compétences consultables ici : *https://www.francecompetences.fr/*

Modalités d'évaluation et d'examen des Titres Professionnels

Les connaissances et/ou les capacités professionnelles de l'apprenant sont évaluées en cours de formation par différents moyens : mises en situations, études de cas, QCM.

En fin de formation, les compétences sont évaluées par un jury à l'occasion d'une mise en situation professionnelle, de l'analyse du dossier professionnel et d'un entretien final.

Le Titre professionnel sera obtenu après validation de l'ensemble des compétences.

La validation du Titre Professionnel peut être obtenue par capitalisation des blocs de compétences de manière partielle ou totale.

Toutes nos formations sont ouvertes aux personnes ayant un handicap.

Un référent handicap est à votre disposition pour vous renseigner.

DISPOSITIFS DE FORMATION

	INITIATIVE	PUBLIC	CONDITIONS DE MISE EN PLACE	FINANCEMENT
Plan de développement des compétences	L'entreprise	Salariés	Sur temps de travail si formation obligatoire. Pour les autres formations, possibilité hors temps de travail jusqu'à 30h par an ou à 2% du forfait avec l'accord du salarié.	OPCO pour les entreprises de moins de 50 salariés (fonds mutualisés)
PRO-A Reconversion ou promotion de l'alternance	L'entreprise Le salarié	Salariés en CDI Salariés	Formation qualifiante en alternance pour faciliter une reconversion, une évolution ou une promotion professionnelle. Pour les salariés de niveau BTS ou infra et préparant une qualification de niveau égal ou supérieur au niveau de départ. Minimum de 150 heures (sauf CLEA et VAE). Formation en alternance. Tutorat en entreprise obligatoire. Signature d'un avenant au contrat de travail.	OPCO
Contrat de professionnalisation	L'entreprise	Jeunes de moins de 26 ans Demandeurs d'emploi de plus de 26 ans	Depuis le 1er janvier 2019, à titre expérimental et pour une durée de 3 ans, le contrat de professionnalisation pourra définir un parcours de formation " sur-mesure " qui ne sera pas nécessairement qualifiant ou certifiant. Les employeurs et les opérateurs de compétences définissent, en accord avec le salarié, les compétences à acquérir. La formation se déroulera en interne ou selon un mix interne/externe. L'OPCO assure le suivi du parcours de formation. Durée du contrat : 6 à 12 mois (dérogation possible jusqu'à 36 mois). Durée de la formation : 150 heures minimum.	OPCO
Compte Personnel de Formation (CPF)	Le bénéficiaire	Tous les actifs	Comptes alimentés de 500 € par an pour toutes activités à mi-temps ou plus (800 € pour les salariés non qualifiés). Formations éligibles : formations inscrites au RNCP, les CQP, les formations inscrites au répertoire spécifique, la VAE, le bilan de compétences, le permis de conduire, les formations à la création d'entreprise. Retrouvez notre offre complète sur www.moncompteformation.gouv.fr	Caisse des dépôts et consignation Abondements possibles : entreprise bénéficiaire ou Pôle emploi
Préparation Opérationnelle à l'emploi (POE)	Les branches professionnelles	Demandeurs d'emploi inscrits à Pôle emploi	**La préparation opérationnelle à l'emploi :** **Individuelle** (initiée par un employeur, permet à un demandeur d'emploi de suivre une formation afin d'acquérir les compétences requises pour occuper un emploi dont l'offre a été déposée à Pôle emploi). La formation ne peut excéder 400 heures de formation. Abondement possible de a région Grand-Est via FIFE. Contrat supérieur ou égal à 12 mois ou CDI. **Collective** (initiée par une branche professionnelle ou un OPCO, permet de former aux métiers sur lesquels les entreprises ont des difficultés à recruter).	Pôle emploi

UNE ÉQUIPE À VOTRE DISPOSITION POUR LA CONCRÉTISATION DE VOS PROJETS DE FORMATION

Présenter l'offre de formation continue

Conseiller et apporter la solution formation la plus adaptée

Détecter et analyser les besoins en formation

Élaborer et proposer le parcours de formation

Définir le cahier des charges du projet de formation

Planifier et organiser la formation en fonction des impératifs

Accompagner dans les démarches administratives

1 250 ENTREPRISES PARTENAIRES, DONT…

CONSEIL / ACCOMPAGNEMENT

CONSEIL

Diagnostic GPEC ▪ 10 jours

Public : les entreprises de moins de 250 salariés ; Direction, Managers et acteurs des ressources humaines.

Objectifs : faire un état des lieux de votre organisation et des mesures mises en place afin de les adapter selon les scénarios d'évolution de votre activité, organiser et structurer votre entreprise dans un contexte de reprise d'activité ou de réorientation de celle-ci, analyser vos besoins en compétences afin de mettre en place des actions de formation dans l'immédiat et à court terme.

ÉVALUATION

Évaluation des aptitudes à manager

▪ Durée selon votre besoin

Public : Direction, Managers et acteurs des ressources humaines.

Objectifs : vous cherchez à identifier la capacité d'une personne à évoluer vers une fonction managériale et ses potentialités à manager une équipe.

Évaluation pré-formative

▪ Durée selon votre besoin

Public : Direction, Managers et acteurs des ressources humaines.

Objectifs : vous cherchez à évaluer les capacités cognitives et les pré-requis des candidats pour suivre une formation.

Évaluation des potentialités ▪ 3 heures

Public : ouvert à tous.

Objectifs : situer une personne par rapport à un emploi, une évolution professionnelle (en lien avec un référentiel)… ; identifier les atouts ou les freins en terme de pré requis ; établir un pronostic.

MANAGEMENT

MANAGEMENT

Animer des réunions efficaces ▪ 1 jour

Public : toute personne qui anime des réunions de travail.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : conduire une réunion et animer une équipe, connaitre et maîtriser les techniques de réunion, favoriser les concertations entre les participants et stimuler la participation et la productivité du groupe en temps restreint.

Découvrir les fondamentaux du Management ▪ 4 jours

Public : Manager hiérarchique ou transversal de tout secteur d'activité souhaitant formaliser ses pratiques.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : être capable de mieux connaître son profil de manager, augmenter son niveau de compétences, faire prendre conscience de son rôle de manager, développer le leadership.

Évaluation Pré-formative ▪ 1 demi-journée

Public : salarié s'engageant dans un cycle long de formation.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : situer le salarié par rapport à un référentiel de formation ; identifier les éléments favorables ou les freins possibles en terme de pré-requis (techniques ou autres), de potentiel intellectuel, d'intérêt ; établir un parcours de formation en fonction des écarts identifiés ; contribuer à établir un parcours de formation individualisé (peut être en lien avec la démarche d'individualisation développée dans les IFTI).

Évaluation des aptitudes à manager ▪ 1 demi-journée

Public : toute personne exerçant ou ayant l'intention d'exercer des fonctions à composantes managériales.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : évaluer les compétences managériales d'un candidat ; évaluer les compétences et le potentiel managérial d'un salarié au regard d'un poste, dans le cadre d'une prise de fonction, de responsabilités ou de volonté de développement de compétences ; identifier les points forts et les axes de progrès ; définir un plan de développement individuel et des préconisations d'actions.

Déléguer efficacement ▪ 2 jours

Public : Managers en charge de la gestion d'une équipe, chefs de projet.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : inscrire la délégation dans la pratique du management.

Développer son leadership ▪ 2 jours

Public : encadrement de premier niveau.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : développer la connaissance de soi, prendre conscience de ses points forts et de ses points de progrès, rendre son style de management efficace, adapter son style de management aux hommes et aux situations, apprendre à connaitre les autres, valoriser les compétences individuelles et collectives.

Fédérer les hommes ▪ 2 jours

Public : Agent de maîtrise, Chef d'équipe, Technicien.

Pré-requis : toute personne en charge d'un service ou d'une équipe.

Objectifs : rester maître de soi et oser se positionner en tant qu'animateur d'équipe ou responsable d'équipe. Reconnaître les comportements non affirmés et savoir les manager. S'adapter aux changements : management du XXI^{ème} siècle.

Gérer les conflits ▪ 2 jours

Public : Manager hiérarchique ou transversal.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : analyser le concept de conflit dans les activités quotidiennes, comprendre les causes et analyser les différents types de conflits, savoir communiquer positivement et résoudre les problèmes en s'affirmant.

Management sans autorité hiérarchique ▪ 2 jours

Public : animateurs ou coordinateurs d'équipe.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : savoir communiquer positivement avec son équipe ; savoir donner des consignes claires ; avoir gérer les conflits ; savoir s'affirmer positivement

Mobiliser son équipe ▪ 3 jours

Public : Agent de maîtrise, Chef d'équipe, Technicien.

Pré-requis : toute personne en charge d'un service ou d'une équipe.

Objectifs : savoir fixer des objectifs, détecter les leviers de la motivation et savoir impliquer son interlocuteur.

Piloter et accompagner le changement ▪ 3 jours

Public : Responsable d'unité, manager opérationnel, dirigeant.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : préparer les équipes aux changements en terme de savoir-faire et savoir-être, adopter le bon comportement à chaque étape de la conduite du changement.

Stimuler la cohésion d'équipe ▪ 2 jours

Public : Managers.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : mieux se connaître pour mieux travailler ensemble ; savoir coopérer pour renforcer la cohésion d'équipe

CQP Animateur d'Équipe Autonome de Production Industrielle (AEAPI) ▪ 20 jours

Public : salariés placés en situation d'animer une équipe, animateurs d'équipe en fonction souhaitant développer et valider leurs compétences, nouveaux collaborateurs qu'une entreprise souhaite recruter et former en contrat de professionnalisation.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : ordonnancer et optimiser l'activité du secteur dans son périmètre de responsabilité, affecter les ressources humaines de son secteur en fonction des nécessités de la production, animer une équipe dans son périmètre, assurer les formations et audits techniques nécessaires au bon fonctionnement de l'ensemble des postes de son secteur, suivre l'activité du secteur au regard des indicateurs de performance, identifier les dysfonctionnements de son secteur et proposer des solutions d'amélioration, conduire les actions correctives qui lui sont confiées dans le cadre de plans d'actions.

CQP Responsable d'Équipe (RE) ▪ 25 jours

Public : Responsables d'équipes.

Pré-requis : occuper une fonction d'encadrement.

Objectifs : le Responsable d'Équipe doit être capable, suivant les procédures établies, d'organiser l'activité de son secteur sur un horizon court terme, d'adapter le fonctionnement de son secteur aux aléas et événements, d'identifier les besoins en compétences, de préparer l'évolution des compétences des membres de son équipe, de piloter au quotidien son équipe, d'analyser la performance de son secteur et d'y coordonner des actions d'améliorations.

MANAGEMENT

ÉCOLE DU MANAGEMENT

Le cycle Animateur d'Équipe (AE) ▪ 18 jours

Public : Chefs d'équipes, Coordinateurs opérationnels, Responsables d'îlots, hommes de terrain animant une équipe.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : transmettre les objectifs de l'entreprise nécessaires à l'efficacité de son secteur, être un manager reconnu, s'adapter aux changements, à l'incertitude et à la complexité, animer et accompagner l'équipe pour atteindre les objectifs.

Le cycle Responsable d'Équipe (RE) ▪ 25 jours

Public : Superviseurs, Chefs d'équipe expérimentés, Responsables d'atelier, de ligne...

Pré-requis : aucun.

Objectifs : rassembler les hommes autour des objectifs et des projets, organiser les missions en fonction des compétences de chacun, évaluer les compétences des collaborateurs, améliorer la performance de son secteur, appliquer les consignes en vigueur.

Le cycle Responsable d'Unité, de Service et de Projet (RUSP) ▪ 18 jours

Public : Responsables opérationnels, débutants ou expérimentés, en lien direct avec le comité de direction de l'entreprise, Responsables d'unités de production ou de projets, Ingénieurs débutant dans la fonction de manager.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : mettre en œuvre les orientations stratégiques de l'entreprise, piloter son unité ou son équipe projet dans une logique de centre de profit, mettre en œuvre les actions de développement des compétences des personnes de son secteur, définir les indicateurs nécessaires à l'anticipation de l'activité de son secteur.

COMMUNICATION

Communiquer efficacement ▪ 2 jours

Public : toute personne souhaitant découvrir les bases de la communication pour la rendre plus performante en situation professionnelle.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : identifier les bases de la communication, développer une écoute active, connaitre les techniques de communication.

Formateur occasionnel ▪ 2 jours

Public : toute personne en charge de la transmission du savoir-faire.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : préparer et animer une session de formation, transmettre un message et un savoir-faire, comprendre le comportement de l'autre.

Prise de parole en public ▪ 2 jours

Public : toute personne amenée à parler en public.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : développer sa confiance en soi, maîtriser son expression et gérer ses émotions, savoir construire un exposé structuré, assurer une présentation claire et cohérente.

Formation Tuteur ▪ 2 jours

Public : toute personne amenée à encadrer un apprenti, un alternant, un salarié ou un stagiaire école.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : identifier les éléments et les évènements qui faciliteront l'intégration du tutoré dans l'entreprise, s'entraîner à mettre en œuvre une communication simple et pédagogique et identifier les rôles et les comportements adaptés à la mission du tuteur.

EFFICACITÉ PERSONNELLE

Gestion du stress ▪ 2 jours

Public : toute personne ayant des situations stressantes dans son activité professionnelle.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : comprendre les mécanismes du stress, trouver des solutions personnalisées, développer ses capacités à verbaliser et s'affirmer dans des situations tendues et stressantes.

Gestion du temps et des priorités ▪ 2 jours

Public : toute personne qui souhaite améliorer son organisation, sa gestion du temps, de ses priorités et de ses informations.

Pré-requis : connaissance des fonctionnalités informatiques de base.

Objectifs : connaitre et savoir utiliser efficacement les outils d'organisation personnelle et de gestion du temps et élaborer et mettre en œuvre une organisation individuelle intégrant les contraintes collectives.

PRODUCTION & PERFORMANCE INDUSTRIELLE

PRODUCTION INDUSTRIELLE

Conduite de ligne de production ▪ 5 jours

Public : ouvert à tous.

Prérequis : aucun

Objectifs : savoir conduire différents postes de production d'une ligne d'assemblage. Effectuer la maintenance de premier niveau et acquérir un vocabulaire technique facilitant les échanges avec les services connexes.

Maintenance premier niveau pour opérateur ▪ 4 jours

Public : ouvert à tous.

Prérequis : aucun

Objectifs : maîtriser le vocabulaire en lien avec le métier de la maintenance, être capable à l'aide d'outils simples d'identifier la fonction défaillante et d'assister le technicien de maintenance en cas de besoin.

Technologie pour un conducteur de ligne ▪ 4 jours

Public : Opérateurs de production.

Pré-requis : avoir une expérience industrielle.

Objectifs : être capable d'identifier et définir le rôle de composants associés aux technologies mécanique, électrique, pneumatique, hydraulique et automatisme, et le fonctionnement d'un ensemble mécanique simple, d'utiliser le bon vocabulaire, de réaliser des réglages simples et effectuer des changements de série.

TITRE PRO Agent de Fabrication Industrielle (AFI) - Niveau 3 ▪ durée à convenir selon positionnement

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : la fabrication en série manuellement et à l'aide de machines portatives des pièces ou des sous- ensembles industriels***

Monter des pièces et assembler des sous-ensembles en série ; contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle ; proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production.

- ***Bloc de compétences 2 : la fabrication en série des pièces ou des sous-ensembles industriels sur une machine pré-réglée***

Réaliser des opérations de fabrication sur une machine industrielle pré-réglée ; contrôler des composants et des sous-ensembles issus de la production industrielle ; réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage des outillages et des moyens de production ; proposer des améliorations techniques et organisationnelles dans son secteur de production.

TITRE PRO Conducteur d'Installations et de Machines Automatisées (CIMA) - Niveau 3 ▪ durée à convenir selon positionnement

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques.

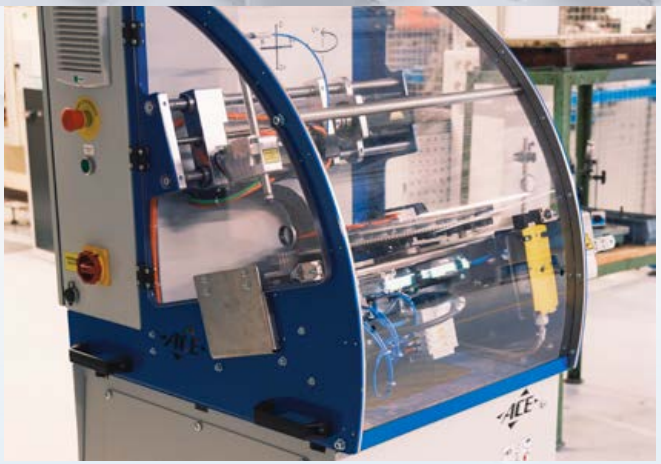
Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : préparer, lancer et arrêter une machine ou une installation de production automatisée équipée ou non de robots***

Préparer et approvisionner le poste de travail et les équipements périphériques ; démarrer, mettre en cadence et arrêter une machine ou une installation de production ; proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production.

- ***Bloc de compétences 2 : conduire une machine ou une installation de production automatisée équipée ou non de robots***

Réaliser les opérations de production ; contrôler les produits fabriqués ; réaliser les opérations de maintenance de premier niveau et de nettoyage d'une machine ou d'une installation de production ; proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production.



CQP Agent Logistique (AL) - Niveau 3

▪ **durée à convenir selon positionnement**

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : la réception ou l'expédition de produits***

Assurer la réception/expédition physique de produits ; contrôler la conformité des produits à livrer/à expédier ; effectuer les entrées/sorties d'informations internes ou externes.

- ***Bloc de compétences 2 : la préparation, le groupage ou dégroupage de produits***

Prélever des produits à partir des informations reçues ; manipuler des produits conditionnés.

- ***Bloc de compétences 3 : le transfert de produits***

Identifier et vérifier tous les éléments nécessaires à l'activité ; déplacer les produits conformément aux instructions.

- ***Bloc de compétences 4 : la tenue des stocks***

Assurer la mise en stock ; effectuer un inventaire ; mettre à jour les informations de mouvements des stocks.

CQP Conducteur d'Équipements Industriels (CEI) - Niveau 3

▪ **durée à convenir selon positionnement**

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : la préparation de production***

Approvisionner et préparer les éléments et équipements de production ; démarrer/arrêter un équipement de production ; réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail.

- ***Bloc de compétences 2 : le suivi et la surveillance de la production***

Conduire un équipement de production ; contrôler la qualité de sa production ; rendre compte de son activité.

- ***Bloc de compétences 3 : les changements de production et les interventions***

Régler un équipement ou réguler un process ; conduire un équipement en mode de marche manuelle ; intervenir suite à un dysfonctionnement de production ; contribuer à l'amélioration du poste de travail.

PRODUCTION & PERFORMANCE INDUSTRIELLE

CQP Équipier d'Unité Autonome de Production Industrielle (EUAPI) - Niveau 3

▪ **durée à convenir selon positionnement**

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : la préparation d'une production***

Identifier et vérifier tous les éléments nécessaires à l'activité ; maintenir l'organisation et la propreté du poste de travail.

- ***Bloc de compétences 2 : la réalisation d'une production***

Réaliser une production ; contrôler une production ; contribuer à l'amélioration du poste de travail.

CQP Pilote de Systèmes de Production Automatisée (PSPA) - Niveau 4 ▪ durée à convenir selon positionnement

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques, disposer de connaissances en lien avec la certification visée.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : la conduite et la surveillance de la production de plusieurs installations automatisées ou robotisées de moyenne ou grande série***

Conduire un système de production ; contrôler la conformité des produits et corriger les paramètres ; transmettre les informations et les pratiques de production.

- ***Bloc de compétences 2 : les interventions de maintenance de niveau 2***

Réaliser des opérations de maintenance préventive ; analyser un dysfonctionnement lié au système automatisé ; effectuer un échange standard d'un sous en-semble fonctionnel de l'installation.

- ***Bloc de compétences 3 : la contribution à l'amélioration continue***

Collecter et capitaliser des informations relatives à l'activité ; analyser les informations et participer à une action de progrès.

TITRE PRO Technicien de Production Industrielle (TPI) - Niveau 4 ▪ durée à convenir selon positionnement

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques, disposer de connaissances en lien avec la certification visée.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : le pilotage d'une ligne de production industrielle***

Organiser un poste de travail ; démarrer et arrêter une ligne de production industrielle ; contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le processus de production industrielle ; diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production industrielle ; suivre l'activité et la performance de la ligne de production industrielle.

- ***Bloc de compétences 2 : l'organisation d'une production et l'optimisation du fonctionnement d'une ligne de production industrielle***

Organiser l'activité des personnels de production ; accompagner les personnels de production à leur adaptation au poste de travail ; mener des actions d'amélioration technique ou organisationnelle sur une ligne de production industrielle.

TITRE PRO Technicien Supérieur de Production Industrielle (TSPI) - Niveau 5

▪ **durée à convenir selon positionnement**

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques, disposer de connaissances en lien avec la certification visée.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : la supervision de l'activité quotidienne d'une production industrielle***

Organiser la production industrielle ; suivre la production et réagir aux aléas ; rendre compte et/ou fiabiliser les remontées d'informations de la production ; accompagner l'intégration du personnel.

- ***Bloc de compétences 2 : l'amélioration de la performance d'un secteur de production industrielle***

Identifier des dysfonctionnements et en analyser les causes ; étudier, proposer, mettre en œuvre et suivre des actions d'amélioration de la performance ; analyser et intégrer des évolutions techniques et organisationnelles ; identifier, analyser et proposer des évolutions des compétences du personne.

PERFORMANCE INDUSTRIELLE

NOUVEAU

La méthode KANBAN

▪ **2 jours + 1 jour si mise en œuvre en entreprise**

Public : Animateurs, Agents de Maîtrise en production, Agents des Méthodes, Agents logistique interne, Opérateurs.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : être capable de maîtriser les techniques de fabrication en flux tiré par l'aval en vue de satisfaire la demande du marché à courts terme après avoir analysé les avantages de flux tiré sur le flux poussé, de limiter les stocks et les encours au plus juste dans un carde Lean production et Juste à temps, de savoir préparer un chantier de flux.

Modalités pédagogiques : EasyLean et ErmaLean.

NOUVEAU

Pilotage de la Single Minute Exchange Die (SMED)

▪ **2 jours + 1 jour si mise en œuvre en entreprise**

Public : Animateurs, Agents de Maîtrise en production, Agents des Méthodes, Agents logistique interne, Opérateurs.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : être capable d'améliorer la flexibilité de l'outil de production, d'améliorer la réactivité et raccourcir les délais de production, de connaître les fondements de la méthode SMED, de conduire une analyse, de repérer les gains possibles et les exploiter, d'impliquer le personnel.

Modalités pédagogiques : Ligne Schneider + Ligne ACE.

NOUVEAU

La méthodologie 5S

▪ **2 jours + 1 jour si mise en œuvre en entreprise**

Public : Animateurs, Agents de Maîtrise en production, Agents des Méthodes, Agents logistique interne, Opérateurs.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : être capable de s'approprier la méthodologie 5S et ses 5 étapes, de positionner le 5S dans une démarche « Lean », de prendre en compte ses enjeux et savoir l'évaluer, de déployer un chantier 5S, de pérenniser la démarche.

Modalités pédagogiques : EasyLean et ErmaLean.

NOUVEAU

Découverte du Lean Manufacturing

▪ **1 jour**

Public : Animateurs, Agents de Maîtrise en production, Agents des Méthodes, Agents logistique interne, Opérateurs

Pré-requis : aucun.

Objectifs : Connaître les principes du Lean Manufacturing et les outils d'amélioration continue associés.

Modalités pédagogiques : EasyLean.

NOUVEAU

Le Lean Manufacturing

▪ **3 jours**

Public : Animateurs, Agents de Maîtrise en production, Agents des Méthodes, Agents logistique interne.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : Connaitre les principes du Lean Manufacturing et les outils d'amélioration continue associés. Identifier les étapes pour mettre en place une démarche LEAN.

Modalités pédagogiques : EasyLean et ErmaLean.

PRODUCTION & PERFORMANCE INDUSTRIELLE

Pilotage Kaizen

NOUVEAU

▪ 1 jour + 1 jour si mise en œuvre en entreprise

Public : Animateurs, Agents de Maîtrise en production, Agents des Méthodes, Agents logistique interne, Opérateurs.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : être capable de comprendre le concept de 'la valeur ajoutée', de connaître les fondements et les avantages de la démarche Kaizen, d'identifier les sept types de gaspillages dans un environnement industriel, d'être en mesure de quantifier les gaspillages dans un environnement industriel, d'identifier les causes de gaspillages dans un environnement industriel, de lister des opportunités d'amélioration relatives à votre environnement de travail.

Modalités pédagogiques : EasyLean et ErmaLean.

Total Productive Maintenance (TPM)

NOUVEAU

▪ 1 jour

Public : Animateurs, Agents de Maîtrise en production, Agents des Méthodes, Agents logistique interne, Opérateurs.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : être capable d'identifier les différents types d'organisation de la maintenance, de participer à la création d'un plan de maintenance, d'analyser des problèmes industriels en utilisant des outils d'analyse, d'interpréter les indicateurs de performance de la maintenance, d'utiliser les outils de la planification des opérations de maintenance, de mettre en œuvre des outils d'amélioration de la maintenance.

Modalités pédagogiques : EasyLean et ErmaLean.

Pilotage MRP ▪ 1 jour

NOUVEAU

Publics : Animateurs, Agents de Maîtrise en production, Agents des Méthodes, Agents logistique interne, Opérateurs

Objectifs : identifier les différents types de problèmes et choisir la méthode de résolution en fonction du type de problème ; appréhender les différentes étapes de la MRP et l'importance de les respecter ; mettre en œuvre un ensemble d'outils adaptés aux étapes. Planifier et suivre la mise en place de la solution.

Pilotage VSM ▪ 1 jour

NOUVEAU

+ 1 jour si mise en œuvre en entreprise

Publics : Animateurs, Agents de Maîtrise en production, Agents des Méthodes, Agents logistique interne, Opérateurs

Objectifs : comprendre les techniques du Lean Manufacturing. Savoir cartographier la chaîne de la valeur (Value Stream Mapping) ; mettre en place une démarche de progrès visant à supprimer tous les gaspillages et à organiser l'entreprise en flux tiré de la réception à la livraison de la commande

Pilotage Amélioration continue ▪ 10 jours

NOUVEAU

Publics : Techniciens méthodes et industrialisation, Agents de maîtrise, toute personne en charge de service méthodes, organisation et production

Objectifs : accompagner l'intégration du personnel. Identifier des dysfonctionnements et en analyser les causes ; étudier, proposer, mettre en œuvre et suivre des actions d'amélioration de la performance ; analyser et intégrer des évolutions techniques.

Chrono Analyse - Organisation de la production

▪ 2 jours

NOUVEAU

Publics : Technicien méthode

Objectifs : définir un référentiel temps ; vérifier le respect d'un référentiel temps ; optimiser un référentiel temps.

QUALITÉ / SÉCURITÉ

QUALITÉ

Établir un plan de surveillance ▪ 1 jour

Public : Ingénieurs et techniciens de bureau d'études, Méthodes, Qualité, Maintenance, Production et managers de proximité.

Objectifs : être capable de faire un plan de surveillance, d'établir les liens entre AMDEC Processus et Plan de surveillance et de mettre en œuvre des plans de surveillance.

Mise en œuvre de la Maîtrise Statistique des Procédés (SPC/MSP) ▪ 1 jour

Public : Techniciens Qualité, Méthodes, Études, Encadrement de production, Responsable d'ateliers, personnel de production.

Objectifs : être capable d'identifier et expliquer les objectifs de la maîtrise statistique des processus, de construire et interpréter les cartes de contrôle et d'exploiter une carte de contrôle type X/R : calcul de la capabilité, analyse et interprétation des résultats.

Pratiquer l'audit interne ▪ 2 jours

Public : toute personne ayant à gérer ou contribuer au programme des audits interne ; les responsables de fonctions ; le service qualité.

Pré-requis : connaissances de la norme ISO 9001.

Objectifs : être capable de procurer à l'entreprise des personnes qualifiées pour être en mesure d'évaluer efficacement son système de management de la qualité, permettre aux participants d'acquérir le niveau de compétences nécessaire pour exercer le rôle d'auditeur interne, permettre aux participants de s'approprier les outils, la méthodologie et les comportements nécessaires pour animer un audit interne et d'être en mesure d'identifier les écarts, les points positifs et les opportunités d'amélioration durant un audit interne.

SÉCURITÉ

Sauveteurs Secouristes du Travail ▪ 2 jours

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : être âgé de 18 ans minimum, maîtriser le français (oral et écrit).

Objectifs : être capable d'intervenir efficacement face à une situation d'accident et de mettre en application ses compétences en matière de prévention au profit de la santé et sécurité au travail, dans le respect de l'organisation de l'établissement et/ou des procédures spécifiques.
Validité du certificat : 2 ans.

Sauveteurs Secouristes du Travail (Recyclage) ▪ 1 jour

Public : Sauveteurs Secouristes du Travail (Recyclage).

Pré-requis : être âgé de 18 ans minimum, maîtriser le français (oral et écrit), être titulaire du certificat SST depuis maximum de 2 ans.

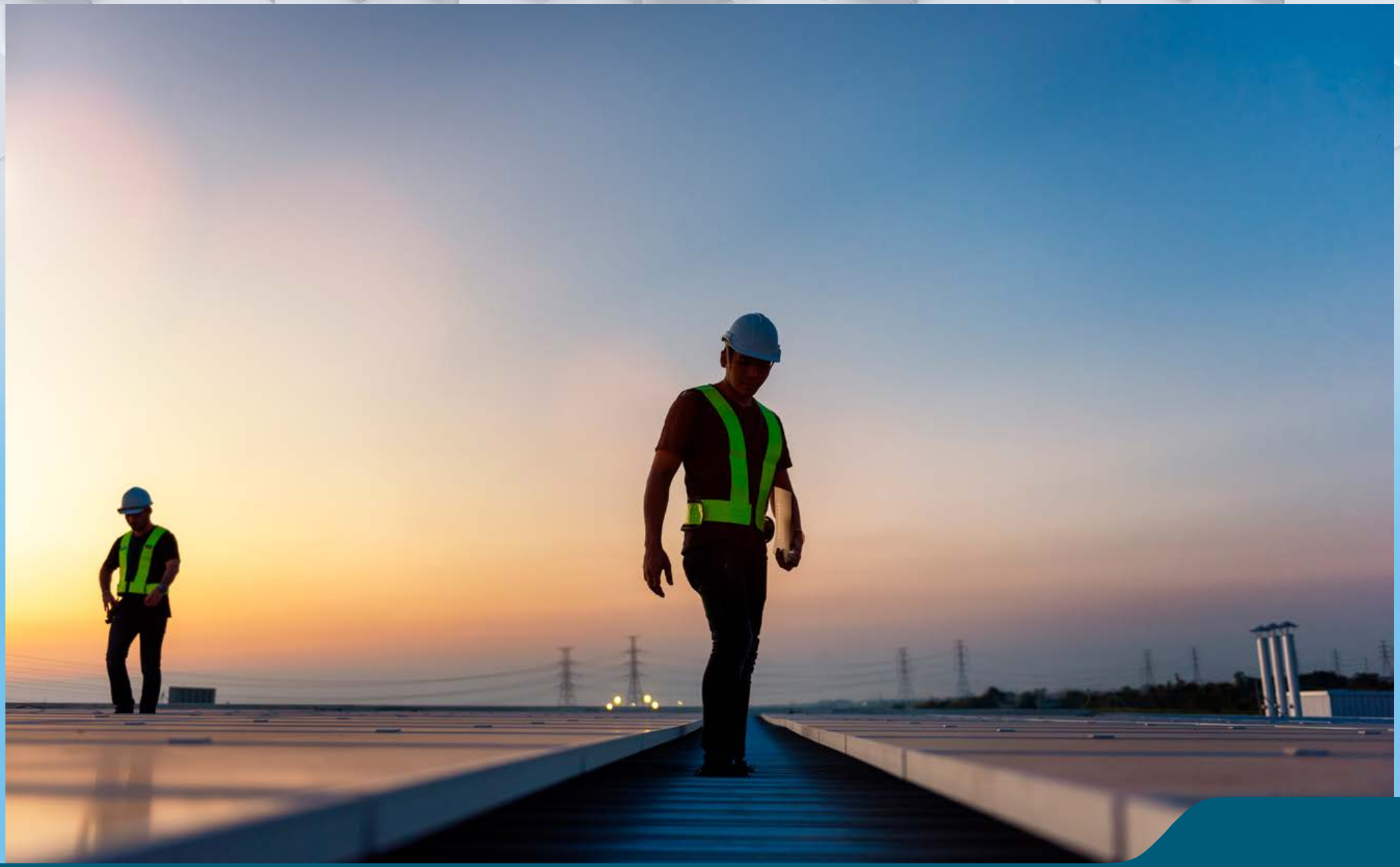
Objectifs : la formation va permettre de rappeler les gestes d'urgence, conserver et réactualiser les savoir-faire acquis au cours de la formation initiale. À l'issue de la formation, les participants seront à nouveau capables d'intervenir efficacement face à une situation d'accident.
Validité du certificat : 2 ans.

Gestes et postures ▪ 1 jour

Public : toute personne qui effectue, au cours de son travail, la manipulation manuelle de charges.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : être capable d'apporter aux stagiaires des connaissances théoriques et des moyens pratiques permettant de préserver leur intégrité physique, de prendre conscience de leurs attitudes au quotidien et d'adopter un comportement adapté dans diverses tâches de travail, de prévenir le mal de dos, d'informer les salariés des risques liés à une manutention manuelle incorrecte et former à une gestuelle correcte pour limiter les accidents du travail et les maladies professionnelles, pour aborder en toute sécurité les postures de travail et les difficultés spécifiques de la manutention manuelle.



TECHNIQUES INDUSTRIELLES

AUTOMATISME, ROBOTIQUE, CYBERSÉCURITÉ

Initiation aux automatismes ▪ 4 jours

Public : Opérateurs, Techniciens.

Pré-requis : connaissances en électricité et lecture de schémas électriques.

Objectifs : être capable d'identifier et expliquer les différents aspects d'un automate programmable industriel dans son contexte.

Cybersécurité des systèmes industriels NOUVEAU

▪ 1 jour (initiation Cybersécurité) à 3 jours

Public : Auditeurs, responsables de sécurité, automaticiens, architectes et administrateurs réseaux et systèmes industriels.

Pré-requis : avoir des connaissances de base en réseaux informatique.

Objectifs : être capable de décrire le métier de la cybersécurité et les problématiques, de dialoguer entre l'équipe IT et OT, d'identifier et expliquer les normes et standards propres au monde industriel, d'auditer un système industriel, de développer une politique de cybersécurité.

Automatisme Siemens TIA portal Maintenance ▪ 5 jours

Public : Techniciens de maintenance et automaticiens.

Pré-requis : avoir pratiqué la maintenance sur API Siemens ou autres.

Objectifs : être capable de naviguer dans les différentes fenêtres de TIA portal, d'insérer, configurer ou modifier des équipements, de connecter et configurer la connexion entre un appareil et l'environnement TIA portal, d'utiliser les outils d'aide au diagnostic afin de localiser un dysfonctionnement et de transférer, tester, sauvegarder un projet.

Automatisme Siemens TIA portal Programmation ▪ 5 jours

Public : Techniciens de maintenance et automaticiens.

Pré-requis : avoir pratiqué la maintenance sur API Siemens ou autres.

Objectifs : être capable de naviguer dans les différentes fenêtres de TIA portal, de configurer une architecture TIA basée sur un automate programmable, des périphéries décentralisées (E/S, pupitre opérateur, variateur) raccordées sur réseau PROFINET, de connecter et configurer la connexion entre un appareil et l'environnement TIA portal, de transférer, tester, sauvegarder un projet et de structurer et programmer un projet en utilisant les blocs (OB, FB, FC, DB) en langage contact (LAD) et en langage logigramme (LOG).

Programme S120 - Starter - Maintenance ▪ 3 jours

Public : Techniciens de maintenance connaissant la variation de vitesse.

Pré-requis : avoir une première approche des moteurs BRUSHLESS, du positionnement et de la régulation ou avoir suivi la formation " Exploitation du G120 via STARTER ".

Objectifs : être capable d'identifier une boucle de positionnement, de remplacer l'un des composants de la boucle en respectant les règles de sécurité du constructeur, de visualiser des défauts via le logiciel STARTER et de visualiser des courbes via STARTER.

Programme G120 - Starter - Maintenance ▪ 3 jours

Public : Techniciens de maintenance.

Pré-requis : avoir une première approche de la variation de vitesse même sur une autre marque de variateur et connaitre les moteurs asynchrones.

Objectifs : être capable d'identifier une boucle de positionnement, de remplacer l'un des composants de la boucle en respectant les règles de sécurité du constructeur, de visualiser des défauts via le logiciel STARTER et de visualiser des courbes via STARTER.

Programme Tia portal - WinCC - TP700 ▪ 4 jours

Public : Techniciens de maintenance dans le domaine de l'automatisme et ayant une connaissance de TIA portal.

Pré-requis : avoir pratiqué la maintenance d'API et connaître l'environnement Windows.

Objectifs : être capable de configurer et mettre en service une application en respectant les règles de sécurité préconisées par le constructeur via le logiciel TIA portal et WinCC Comfort ou Advanced, de connecter une console de programmation à un IHM et paramétrer une communication en profibus ou profinet, de réaliser un programme simple (pages, variables, animer des champs d'E/S...), de sauvegarder et restaurer l'application IHM, de créer des alarmes et de créer des groupes utilisateurs.

Régulation - Niveau 1 ▪ 2 jours

Public : Opérateurs - Techniciens

Prérequis : avoir une première expérience en milieu industriel et posséder les bases du vocabulaire technique industriel (capteurs, actionneurs).

Objectifs : être capable d'identifier les différents composants d'une boucle de régulation industrielle et d'utiliser le vocabulaire adéquat.

Régulation - Niveau 2 – Les systèmes régulés ▪ 3 jours

Public : Opérateurs ayant des notions de maintenance.

Pré-requis : connaitre les systèmes automatisés.

Objectifs : être capable d'utiliser le vocabulaire adéquat, d'analyser des schémas de base, de connaitre les principes fondamentaux de la régulation et d'exploiter les outils d'aide au diagnostique.

Régulation - Niveau 3 – Réglage d'un système régulé ▪ 3 jours

Public : Opérateurs ayant des acquis de maintenance (Niveau 3), Techniciens de maintenance.

Pré-requis : avoir suivi la formation " Régulation industrielle - Niveau 2 ", maîtriser l'outil mathématique propre au métier de régleur.

Objectifs : être capable de pratiquer des mesures simples et mettre en œuvre des techniques de réglage d'un système régulé.

Robotique TPE A ▪ 3 jours

Public : Techniciens, conducteurs de lignes et utilisateurs de systèmes robotisés.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : être capable de respecter les règles de sécurité, d'être autonome dans la mise en œuvre de trajectoires simples sur une armoire de commande, de connaître les règles de sécurité, de réaliser une trajectoire simple, de modifier les mouvements de trajectoires simples et de tester un programme.

Robotique TPE B ▪ 5 jours

Public : Techniciens, automaticiens et ingénieurs.

Pré-requis : connaissances en automatisme.

Objectifs : être capable d'être autonome dans la création des programmes TPE (Teach Pendant Editor) en milieu industriel sur une armoire de commande, d'utiliser le langage TPE et son environnement et de gérer les entrées/sorties.

Maintenance Automatisme ▪ 5 jours

Public : Opérateurs ou Techniciens de maintenance.

Pré-requis : avoir une première approche de la maintenance industrielle ou avoir suivi les modules « électrotechnique Niveau 2 ou 3 ».

Objectifs : être capable d'utiliser une méthodologie de diagnostique afin de localiser un/plusieurs composant(s) défectueux sur une installation automatisée en respectant les règles de sécurité en vigueur.

Robotique AGV Cobotique ▪ 1 jour

Public : Dirigeants, Managers et Techniciens R&D/innovation, bureau d'études, méthodes, industrialisation, travaux neufs, production, maintenance, performance industrielle, QHSE, achats, Managers RH, développement des compétences, formation.

Pré-requis : expérience en qualité d'acteur associé aux décisions stratégiques dans un contexte industriel.

Objectifs : découvrir concrètement la technologie Cobotique, Robotique et AGV/AIV et sensibiliser les entreprises à l'implémentation dans leur pratique de production industrielle. Analyser les usages, l'état de l'art et l'impact compétitif de la technologie : nouveaux marchés, innovation produit, gain de productivité, flexibilité, fiabilisation, amélioration de l'ergonomie et de la qualité de vie au travail.

TECHNIQUES INDUSTRIELLES

MES, Continuité et simulation numérique ▪ 1 jour

Public : Dirigeants, Managers et Techniciens R&D/innovation, bureau d'études, méthodes, industrialisation, travaux neufs, production, maintenance, performance industrielle, QHSE, achats, Managers RH, développement des compétences, formation.

Pré-requis : expérience en qualité d'acteur associé aux décisions stratégiques dans un contexte industriel.

Objectifs : découvrir concrètement la technologie de la continuité numérique de la conception à la supervision active et sensibiliser les entreprises à l'implémentation dans leur pratique opérationnelle de production industrielle. Analyser les usages, l'état de l'art et l'impact compétitif de la technologie : nouveaux marchés, innovation produit, gain de productivité, flexibilité, fiabilisation, amélioration de l'ergonomie et de la qualité de vie au travail.

Big Data IOT ▪ 1 jour

Public : Dirigeants, Managers et Techniciens R&D/innovation, bureau d'études, méthodes, industrialisation, travaux neufs, production, maintenance, performance industrielle, QHSE, achats, Managers RH, développement des compétences, formation.

Pré-requis : expérience en qualité d'acteur associé aux décisions stratégiques dans un contexte industriel.

Objectifs : découvrir concrètement les concepts de l'intelligence artificielle, du Big Data et des objets connectés pour sensibiliser et rentrer dans l'action de façon pragmatique afin d'apporter de la valeur dans les pratiques de la production des entre- prises industrielles. Analyser les usages, l'état de l'art et l'impact compétitif de la technologie : nouveaux marchés, innovation produit, gain de productivité, flexibilité, fiabilisation, amélioration de l'ergonomie et de la qualité de vie au travail.

Maintenance prédictive, Réalité Augmentée, Réalité Virtuelle ▪ 1 jour

Public : Dirigeants, Managers et Techniciens R&D/innovation, bureau d'études, méthodes, industrialisation, travaux neufs, production, maintenance, performance industrielle, QHSE, achats, Managers RH, développement des compétences, formation.

Pré-requis : expérience en qualité d'acteur associé aux décisions stratégiques dans un contexte industriel.

Objectifs : découvrir concrètement la technologie/usages et l'état de l'art afin de sensibiliser les entreprises à appréhender le périmètre de la maintenance prédictive, la Réalité Augmentée et la Réalité Virtuelle afin de l'intégrer dans leur pratique de production industrielle. Analyser les usages, l'état de l'art et l'impact compétitif de la technologie : nouveaux marchés, innovation produit, gain de productivité, flexibilité, fiabilisation, amélioration de l'ergonomie et de la qualité de vie au travail.

NOUVEAU

Maintenance TIA portal (1ère partie : TIA-SERV1) ▪ 5 jours

SIEMENS

Public : Technicien de Maintenance, Électromécanicien

Pré-requis : aisance dans l'environnement WINDOWS, expérience de la maintenance électrique traditionnelle, formation de base en automatisme ou expérience de la maintenance sur des produits équivalents.

Objectifs : naviguer dans la plateforme TIA portal, vérifier le paramétrage du matériel, (CPU, Périphérie centralisée et décentralisée, variateur, réseau PROFINET...), remplacer et recharger un composant, vérifier et modifier les paramètres de communication ; exploiter les outils de diagnostic sur les composants d'automatisme (LED sur les cartes, Ecran CPU, LED Variateur...), visualiser et forcer les variables API ; comprendre, documenter, modifier et faire évoluer, tester des programmes avec instructions sur opérations binaires et numériques ; mettre en service un pupitre opérateur, le charger, comprendre le principe de communication entre un automate et un Pupitre opérateur ; mettre en service un variateur G120, par l'intermédiaire de l'IOP ou de Startdrive ; sauvegarder, archiver un projet.

Maintenance TIA portal (2ème partie : TIA-SERV2) ▪ 5 jours

NOUVEAU

SIEMENS

Public : Technicien de Maintenance, Électromécanicien

Pré-requis : avoir participé à la formation TIA-portal niveau 1 (TIA-SERV1) ou avoir un niveau équivalent est indispensable pour atteindre les objectifs.

Objectifs : réaliser des modifications de programmes structurés sur des blocs paramétrés (FB, FC), des blocs de données (DB) optimisés/non optimisés avec les types de données élémentaires et complexes, des programmes interruptifs (OB) ; savoir exploiter les valeurs analogiques et les blocs de conversion associés ; utiliser les outils de recherche d'erreurs mis à disposition à travers le pupitre opérateur et la console de programmation (exploitation des messages d'alarmes) ; remonter des alarmes sur pupitre opérateur, synchroniser l'heure Pupitre avec API, définir le bit de vie API/Pupitre ; exploiter une chaîne séquentielle avec l'outil Grafce ; exploiter un bloc en langage Structured Control Language (SCL) ; modifier et ajouter un champ d'entrée/sortie sur le pupitre opérateur.

Sécurité Machine « SAFETY Advanced » TIA portal sur S7-1200F et S7-1500F (TIASAFETY) ▪ 3 jours

NOUVEAU

SIEMENS

Public : Automaticien BE / Méthode, Technicien de Maintenance niveau 2

Pré-requis : avoir participé à la formation TIA-PRO1 ou avoir un niveau équivalent est indispensable pour atteindre les objectifs. Des connaissances dans le domaine de la sécurité sont un plus.

Objectifs : définir la meilleure stratégie pour réaliser les fonctions de sécurité de son installation ; choix du matériel, câblage et paramétrage pour obtenir et maintenir le bon niveau de sécurité ; développer, structurer et paramétrer un programme de sécurité ; interpréter, configurer et mettre en œuvre le diagnostic pour la correction d'erreurs du système de sécurité ; gérer la signature des programmes et l'impression des documents.

Programmation TIA portal (1ère partie : TIA-PRO1) ▪ 5 jours

NOUVEAU

SIEMENS

Public : Automaticien BE / Méthode, Technicien de Maintenance niveau 2

Pré-requis : formation en Automatisme ou expérience confirmée sur la programmation de produits équivalents.

Objectifs : exploiter efficacement la plateforme TIA portal ; configurer une architecture TIA basée sur un automate programmable, des périphéries décentralisées (E/S, pupitre opérateur, variateur) raccordées sur réseau PROFINET ; structurer un programme avec les blocs (OB, FB, FC, DB) ; connaitre les bases de la programmation en logigramme (LOG) et langage contact (LAD) ; réaliser une mise en service des composants TIA.

Programmation TIA portal (2ème partie : TIA-PRO2) ▪ 5 jours

NOUVEAU

SIEMENS

Public : Automaticien BE / Méthode, Technicien de Maintenance niveau 2.

Pré-requis : avoir participé à la formation TIA portal niveau 1 (TIA-PRO1) ou avoir un niveau équivalent est indispensable pour atteindre les objectifs.

Objectifs : structurer et concevoir un programme S7 avancé en utilisant les avantages des différents langages de programmation de l'atelier logiciel STEP7-PRO (Contact, Logigramme, List et éventuellement SCL, Grafcet) ; savoir exploiter les valeurs analogiques et les blocs de conversion associés ; structurer les programmes et les zones mémoire à l'aide de la multi-instanciation ; utiliser les instructions de programmation par adressage indirect et indexé en LIST/CONT/LOG et SCL ; mettre en place une gestion d'erreur matérielle d'un système automatisé TIA, ainsi que la remontée de messages d'alarme de process ; développer un programme simple pour la communication entre une CPU S7 et un variateur de vitesse.

ÉLECTROTECHNIQUE

Électrotechnique - Niveau 1 – Les bases ▪ 5 jours

IFTI

Public : Opérateurs.

Pré-requis : connaître les 4 opérations de base et la règle de 3.

Objectifs : être capable d'utiliser le vocabulaire usuel lié à l'électricité industrielle, de pratiquer des mesures simples et d'exploiter des schémas de base.

Électrotechnique - Niveau 2 – Les composants électrotechniques ▪ 5 jours

IFTI

Public : Agent et Technicien de Maintenance.

Pré-requis : avoir suivi la formation Électricité Industrielle niveau 1 et avoir des notions de trigonométrie.

Objectifs : être capable d'utiliser les lois de base, d'exploiter les schémas de base et de mettre en œuvre des composants de base.

Électrotechnique - Niveau 3 – Les systèmes triphasés ▪ 5 jours

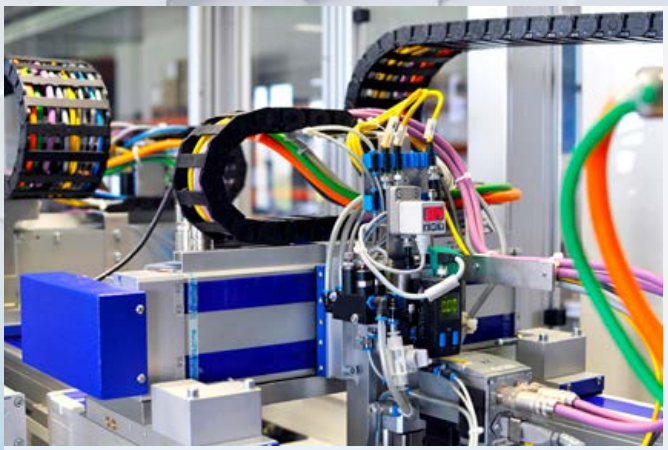
IFTI

Public : Agent et Technicien de Maintenance.

Pré-requis : avoir suivi la formation Électricité Industrielle niveau 2.

Objectifs : être capable d'analyser des schémas électriques complexes, de mettre en œuvre des composants de puissances, de régler des paramètres (tempo, relais thermiques, variateurs) et de respecter les normes en vigueur.

TECHNIQUES INDUSTRIELLES



Maintenance électrotechnique ▪ 5 jours

Public : Opérateurs ou Techniciens de maintenance.

Pré-requis : avoir une première approche de la maintenance industrielle ou avoir suivi les modules « électrotechnique Niveau 2 ou 3 ».

Objectifs : être capable d'utiliser une méthodologie de diagnostique afin d'identifier un composant défectueux dans une installation électrique tout en respectant les règles de sécurité en vigueur dans l'entreprise.

HYDRAULIQUE

Hydraulique - Niveau 1 ▪ 5 jours

Public : Opérateurs sur machine de production, Opérateur de maintenance, Techniciens de maintenance.

Pré-requis : connaître les 4 opérations de base, la règle de 3.

Objectifs : être capable d'utiliser les lois de base, d'exploiter des schémas de base, d'utiliser le vocabulaire usuel de l'hydraulique industrielle et de travailler en sécurité.

Hydraulique - Niveau 2 ▪ 5 jours

Public : Agents de maintenance et régleurs d'unités de production ayant suivi le module hydraulique Niveau 1.

Pré-requis : avoir des connaissances de base à travers une expérience professionnelle et avoir suivi la formation hydraulique – Niveau 1.

Objectifs : être capable de reconnaitre des termes usuels en hydraulique industrielle, des composants de base, en expliciter leur fonctionnement ; analyser un schéma hydraulique.

Maintenance Hydraulique ▪ 5 jours

Public : Opérateurs ou Technicien de maintenance souhaitant compléter ou développer leurs connaissances en diagnostic hydraulique.

Pré-requis : avoir une première approche de la maintenance industrielle.

Objectifs : être capable d'identifier les éléments hydrauliques standards, d'en expliciter le fonctionnement et d'utiliser une méthodologie de diagnostique afin d'identifier un composant défectueux dans un équipement hydraulique tout en respectant les règles de sécurité.

MÉCANIQUE

Lecture de plans mécaniques ▪ 3 jours

Public : Opérateurs ou personnel de maintenance.

Pré-requis : Niveau III technique minimum ou expérience significative.

Objectifs : être capable de lire et comprendre un plan industriel à dominante mécanique, d'acquérir le vocabulaire nécessaire à la compréhension et à l'analyse d'un plan et de repérer les informations vues et cotes de fabrication sur un plan.

Mécanique - Niveau 1 ▪ 5 jours

Public : Opérateurs ou agents de maintenance souhaitant appréhender le vocabulaire et les notions de base en mécanique.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : être capable de décoder un plan mécanique, de mettre en œuvre un processus d'assemblage d'un ensemble de pièces à partir d'une gamme de montage et de choisir les outils adaptés aux opérations d'assemblage de façon à optimiser le montage d'un ensemble de pièces.

Mécanique - Niveau 2 ▪ 3 jours

Public : Opérateurs ou agents de maintenance souhaitant compléter leurs connaissances de base en mécanique.

Pré-requis : maîtriser les 4 opérations.

Objectifs : être capable de mettre en œuvre le processus d'assemblage d'un ensemble de pièces à partir d'un plan.

Maintenance Mécanique ▪ 5 jours

Public : Opérateurs ou Technicien de maintenance souhaitant compléter ou développer leurs connaissances en diagnostic hydraulique.

Pré-requis : avoir une première approche de la maintenance industrielle.

Objectifs : être capable de décoder un plan mécanique, de mettre en œuvre un processus d'assemblage d'un ensemble de pièces à partir d'une gamme de montage et de choisir les outils adaptés aux opérations d'assemblage, de façon à optimiser le montage d'un ensemble de pièces tout en respectant les règles de sécurité.

CQP Assembleur Monteur de Systèmes Mécanisés (AMSM) - Niveau 3

▪ durée à convenir selon positionnement

Public : ouvert à tous.

Prérequis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : la préparation des opérations de montage d'éléments mécaniques***

Vérifier l'approvisionnement du matériel, outils, composants, nécessaires au montage d'éléments mécaniques ; préparer l'enchaînement des opérations de montage d'éléments mécaniques.

- ***Bloc de compétences 2 : la réalisation en qualité du montage d'un système mécanisé***

Procéder aux opérations d'assemblage du sous-ensemble ; procéder aux opérations de montage du sous-ensemble ; régler et tester la fonctionnalité du sous-ensemble.

TITRE PRO Monteur Qualifié d'Équipements Industriels (MQEI) - Niveau 3 ▪ durée à convenir selon positionnement

Public : ouvert à tous.

Prérequis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : l'installation des équipements mécaniques industriels***

Préparer une intervention de montage mécanique ; monter, adapter et positionner des châssis et supports d'équipements industriels ; monter, adapter et régler des ensembles mécaniques constitués d'assemblages, de guidages et de transmissions.

- ***Bloc de compétences 2 : l'installation des équipements pneumatiques, hydrauliques et électriques industriels***

Préparer une intervention de montage pneumatique, hydraulique ou électrique ; implanter, raccorder et régler des équipements pneumatiques industriels ; implanter, raccorder et régler des équipements hydrauliques industriels.

PNEUMATIQUE

Pneumatique Niveau 1 – L'unité de conditionnement ▪ 2 jours

Public : Opérateurs sur machine de production , Agents de maintenance, Régleurs d'unités de production.

Pré-requis : connaître les 4 opérations de base et la règle de 3.

Objectifs : être capable d'effectuer la maintenance de premier niveau sur l'unité de conditionnement de sa machine de production et de régler une unité de conditionnement de l'air sur sa machine de production.

Pneumatique Niveau 2 – Distributeurs et actionneurs ▪ 2 jours

Public : Opérateurs sur machine de production , Agents de maintenance, Régleurs d'unités de production.

Pré-requis : connaître les 4 opérations de base et la règle de 3.

Objectifs : être capable de reconnaitre des composants pneumatiques sur un schéma et sur un équipement de production, d'analyser des schémas de base et les câbler et d'effectuer un pré-diagnostic de panne sur l'ensemble pneumatique de puissance.

TECHNIQUES INDUSTRIELLES

Pneumatique Niveau 3 – Distributeurs et actionneurs ▪ 2 jours

Public : Opérateurs sur machine de production , Agents de maintenance, Régleurs d'unités de production.

Pré-requis : avoir suivi la formation pneumatique N2 ou équivalent.

Objectifs : être capable d'identifier les composants électropneumatiques de base dans leur environnement et d'effectuer un pré-diagnostic de panne sur l'ensemble électropneumatique de puissance sur sa machine de production.

Manipuler par le vide ▪ 1 jour

NOUVEAU

Public : toute personne amenée à travailler sur des équipements pneumatiques (conception, montage, exploitation, maintenance, vente).

Pré-requis : maîtriser les bases de la pneumatique ou avoir suivi le module « Mettre en pratique les fondamentaux de l'électricité appliqués à l'électropneumatique ».

Objectifs : être capable de connaître les notions fondamentales liées au vide, de dimensionner une solution efficace de manipulation par le vide, composée de générateurs de vide par venturi, de ventouses et de leurs accessoires, de mettre en œuvre une solution efficace de manipulation par le vide, composée de générateurs de vide par venturi, de ventouses et de leurs accessoires.

Découvrir la pneumatique ▪ 1 demi journée

NOUVEAU

Public : toute personne amenée à travailler dans un environnement industriel.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : être capable de reconnaître l'utilisation de l'air comprimé sur une machine, d'identifier les principaux risques associés à l'énergie pneumatique, de nommer les principaux composants associés.

Mettre en pratique les fondamentaux de l'électricité appliqués à l'électropneumatique ▪ 2 jours

NOUVEAU

Public : tout technicien amené à travailler (définir, vendre, exploiter, maintenir) sur un équipement électropneumatique.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : être capable d'appréhender les dangers de l'électricité et les moyens de s'en prémunir, de comprendre la production de courant électrique et différencier courant alternatif et courant continu, de distinguer les principales grandeurs physiques électriques utilisées en électropneumatique et les unités associées, d'utiliser un multimètre pour mesurer une tension, une intensité, une résistance, d'identifier le rôle et le symbole associé des principaux composants électriques utilisés en électropneumatique, de comprendre et exploiter les signaux tout ou rien et identifier les différents types de connectique, d'interpréter un schéma électrique.

Pratiquer la technologie électropneumatique ▪ 2 jours

NOUVEAU

Public : toute personne amenée à travailler sur des équipements pneumatiques (conception, montage, exploitation, maintenance, vente).

Pré-requis : aucun.

Objectifs : être capable de savoir produire de l'air comprimé de qualité, différencier pression et débit, de concevoir des circuits à commandes pneumatiques, de raccorder des circuits à commandes pneumatiques, d'appliquer les notions fondamentales d'électricité utilisées en électropneumatique, de concevoir des circuits électropneumatiques à commande électrique directe et relayée, de mettre en œuvre des circuits électropneumatiques à commande électrique directe et relayée.

MAINTENANCE

Maintenance Automatisme ▪ 5 jours

Public : Opérateurs ou Techniciens de maintenance.

Pré-requis : avoir une première approche de la maintenance industrielle ou avoir suivi les modules « électrotechnique – Niveau 2 ou 3 ».

Objectifs : être capable d'utiliser une méthodologie de diagnostique afin de localiser un/plusieurs composant(s) défectueux sur une installation automatisée en respectant les règles de sécurité en vigueur.

Maintenance Électrotechnique ▪ 5 jours

Public : Opérateurs ou Techniciens de maintenance.

Pré-requis : avoir une première approche de la maintenance industrielle ou avoir suivi les modules « électrotechnique – Niveau 2 ou 3 ».

Objectifs : être capable d'utiliser une méthodologie de diagnostique afin d'identifier un composant défectueux dans une installation électrique tout en respectant les règles de sécurité en vigueur dans l'entreprise.

Maintenance Hydraulique ▪ 5 jours

Public : Opérateurs ou Technicien de maintenance souhaitant compléter ou développer leurs connaissances en diagnostic hydraulique.

Pré-requis : avoir une première approche de la maintenance industrielle.

Objectifs : être capable d'identifier les éléments hydrauliques standards et d'en expliciter le fonctionnement et d'utiliser une méthodologie de diagnostique afin d'identifier un composant défectueux dans un équipement hydraulique tout en respectant les règles de sécurité.

Maintenance Mécanique ▪ 5 jours

Public : Opérateurs ou Technicien de maintenance souhaitant compléter ou développer leurs connaissances en diagnostic hydraulique.

Pré-requis : avoir une première approche de la maintenance industrielle.

Objectifs : être capable de décoder un plan mécanique, de mettre en œuvre un processus d'assemblage d'un ensemble de pièces à partir d'une gamme de montage et de choisir les outils adaptés aux opérations d'assemblage, de façon à optimiser le montage d'un ensemble de pièces tout en respectant les règles de sécurité.

Maintenance 1er niveau pour opérateur ▪ 4 jours

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : être capable de situer la maintenance 1er niveau dans l'organisation de la maintenance, identifier à quel niveau de maintenance il doit intervenir, utiliser le vocabulaire associé à la maintenance, utiliser des outils d'aide au diagnostic afin d'identifier la fonction défaillante, mettre en œuvre la maintenance 1er niveau sur une installation.

Méthode et organisation de la maintenance ▪ 3 jours

Public : tout personnel de maintenance.

Pré-requis : toute personne ayant occupé un poste de maintenance industrielle.

Objectifs : être capable d'exploiter les outils liés au fonctionnement du service maintenance de l'entreprise et de mettre en œuvre les actions de maintenance en respectant les exigences de l'entreprise.

CQP Opérateur en maintenance industrielle (OMI) - Niveau 3 ▪ durée à convenir selon positionnement

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : la préparation, le lancement et l'arrêt d'une installation de production automatisée équipée ou non de robots***

Pré-diagnostiquer un dysfonctionnement ; préparer une intervention de maintenance corrective ; remplacer un composant ou élément mécanique, électrique, pneumatique ou hydraulique ; finaliser une intervention de maintenance corrective ; proposer une amélioration.

- ***Bloc de compétences 2 : la conduite d'une installation de production automatisée équipée ou non de robots***

Organiser son intervention de maintenance préventive ; assurer des opérations de surveillance ou de maintenance conditionnelle ; réaliser des interventions de maintenance systématique ou programmée.

CQP Technicien de Maintenance Industrielle (TMI) - Niveau 4 ▪ durée à convenir selon positionnement

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques, disposer de connaissances en lien avec le métier.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 :***

effectuer le diagnostic de panne et l'organisation d'interventions de maintenance ; contrôler le bon fonctionnement d'une machine ou installation ; diagnostiquer un dysfonctionnement sur des équipements pluritechnologiques.

- ***Bloc de compétences 2 :***

réaliser une intervention de maintenance ; réaliser une intervention de maintenance préventive ; réaliser une intervention de maintenance curative.

- ***Bloc de compétences 3 :***

contribuer à l'amélioration continue ; collecter et capitaliser des informations relatives à l'activité ; analyser les informations et participer à une action de progrès.

TECHNIQUES INDUSTRIELLES

TITRE PRO Technicien en Maintenance Industrielle (TMI) - Niveau 4 ▪ durée à convenir selon positionnement

Public : ouvert à tous.

Prérequis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques, disposer de connaissances en lien avec la certification visée.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : la réparation des éléments électrotechniques et pneumatiques d'un équipement industriel***

Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits électriques et d'automatisme d'un équipement industriel ; remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits pneumatiques d'un équipement industriel.

- ***Bloc de compétences 2 : la réparation des éléments mécaniques et hydrauliques d'un équipement industriel***

Remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent d'un mécanisme d'un équipement industriel ; remettre en état ou réaliser un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits hydrauliques d'un équipement industriel.

- ***Bloc de compétences 3 : le diagnostic d'une défaillance, la mise en service d'un équipement industriel automatisé et la formation de l'exploitant***

Diagnostiquer une défaillance sur un équipement industriel automatisé ; mettre en service un équipement industriel et former l'exploitant.

- ***Bloc de compétences 4 : la maintenance préventive d'équipements industriels, la proposition et la réalisation d'améliorations***

Rédiger et renseigner les documents opérationnels de maintenance sur un logiciel informatique ; mettre en œuvre les opérations courantes de maintenance préventive d'équipements industriels ; proposer des actions d'amélioration continue sur un équipement industriel ; réaliser une amélioration technique sur un équipement industriel.

TITRE PRO Technicien Supérieur en Maintenance Industrielle (TSMI) - Niveau 5 ▪ durée à convenir selon positionnement

Public : ouvert à tous.

Prérequis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques, disposer de connaissances en lien avec la certification visée.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : la réalisation de la maintenance des éléments électromécaniques et d'automatisme d'installations industrielles***

Réaliser les interventions de maintenance préventive, corrective et prévisionnelle sur des éléments électromécaniques et pneumatiques ; réaliser les interventions de maintenance préventive, corrective et prévisionnelle sur des éléments d'automatisme et d'asservissement.

- ***Bloc de compétences 2 : la réalisation de la maintenance des éléments mécaniques et hydrauliques d'installations industrielles***

Réaliser les interventions de maintenance préventive, corrective et prévisionnelle sur des éléments mécaniques ; réaliser les interventions de maintenance préventive, corrective et prévisionnelle sur des éléments hydrauliques.

- ***Bloc de compétences 3 : assurer l'organisation et la gestion de maintenance d'installations industrielles***

Concevoir un plan de maintenance et formaliser les documents associés ; animer une équipe et organiser la mise en œuvre des interventions de maintenance ; renseigner et exploiter un progiciel de gestion de maintenance assistée par ordinateur (GMAO).

- ***Bloc de compétences 4 : l'étude et la réalisation d'un projet de maintenance améliorative***

Étudier et concevoir un projet de maintenance améliorative ; organiser et mettre en œuvre un projet de maintenance améliorative.

CQP Technicien Maintenance Productive (TMP) - Niveau 4 ▪ durée à convenir selon positionnement

Public : ouvert à tous.

Prérequis : niveau 4 validé en techniques industrielles ainsi qu'une première expérience dans le domaine de la maintenance industrielle.

Objectifs :

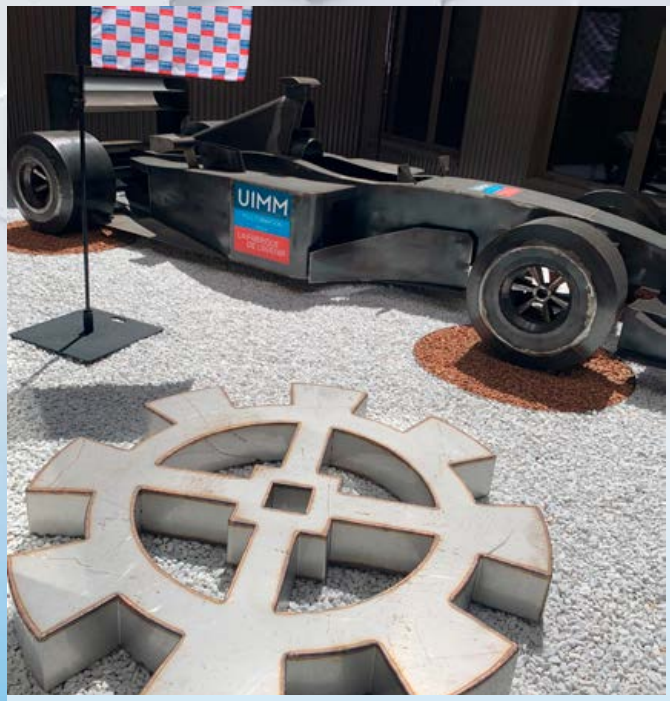
- ***Bloc de compétences 1 : la surveillance et suivi des équipements du process***

Mesurer et analyser les paramètres techniques et/ou indicateurs d'efficacité des équipements d'un process de fabrication ; évaluer les risques et impacts liés à la dérive d'un équipement ; mettre en œuvre une procédure d'alerte et de sauvegarde.

- ***Bloc de compétences 2 : le maintien et remise à niveau des fonctions de service des équipements***

Diagnostiquer les causes d'une dérive ou d'un dysfonctionnement d'un équipement ; assurer le maintien des conditions opérationnelles d'un équipement ; assister techniquement les équipes de production ; assurer l'amélioration de la maintenance.

CHAUDRONNERIE / TUYAUTERIE / SOUDAGE



CHAUDRONNERIE

Lecture de plans en chaudronnerie ▪ 5 jours

Public : Opérateur en chaudronnerie, Chaudronnier, Monteur Soudeur, Tuyauteur.

Pré-requis : avoir des bases de dessin industriel.

Objectifs : être capable d'extraire les informations du cartouche et de la nomenclature, de visualiser et repérer les différentes pièces, d'identifier et situer sur le plan les accessoires du commerce et de retrouver les cotes et les tolérances dimensionnelles et géométriques des pièces.

Mise en forme par procédé de pliage

▪ durée selon votre besoin

Public : personnel d'atelier, Opérateur en chaudronnerie.

Pré-requis : connaissances en lecture de plans, chaudronnerie, tôlerie et calculs appliqués d'atelier.

Objectifs : acquérir les compétences nécessaires pour obtenir une qualité dans la pratique en pliage ; avoir les connaissances de la mise en œuvre du pliage ; être capable de déterminer les longueurs développées de tôlerie avant pliage ; connaître les contre-indications et la qualité requise sur différents matériaux utilisés ; être capable de définir les séquences de mise en forme, d'effectuer les opérations de débit ainsi que les opérations de mise en forme et contrôler les pièces.

Mise en forme par procédé de roulage conventionnel

▪ durée selon votre besoin

Public : personnel d'atelier, Opérateur en chaudronnerie.

Pré-requis : connaissances en lecture de plans, chaudronnerie, tôlerie et calculs appliqués d'atelier.

Objectifs : acquérir les compétences nécessaires pour obtenir une qualité dans la pratique en roulage ; avoir les connaissances de la mise en œuvre du roulage ; être capable de déterminer les longueurs développées de tôlerie avant roulage ; connaître les contre-indications et la qualité requise sur différents matériaux utilisés ; être capable de définir les séquences de mise en forme, d'effectuer les opérations de débit ainsi que les opérations de mise en forme et contrôler les pièces.

CQP Assembleur au Plan Industriel (API) - Niveau 3

▪ durée à convenir selon positionnement

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : la préparation des activités d'assemblage***

Préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité ; réparer les équipements nécessaires à la réalisation des assemblages ; réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail.

- ***Bloc de compétences 2 : la réalisation des assemblages***

Assembler les pièces et les éléments constituant l'ensemble et/ou le sous ensemble chaudronné ; contrôler la conformité des ensembles et/ou sous-ensembles assemblés.

CQP Chaudronnier d'Atelier (CA) - Niveau 3

▪ durée à convenir selon positionnement

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques.

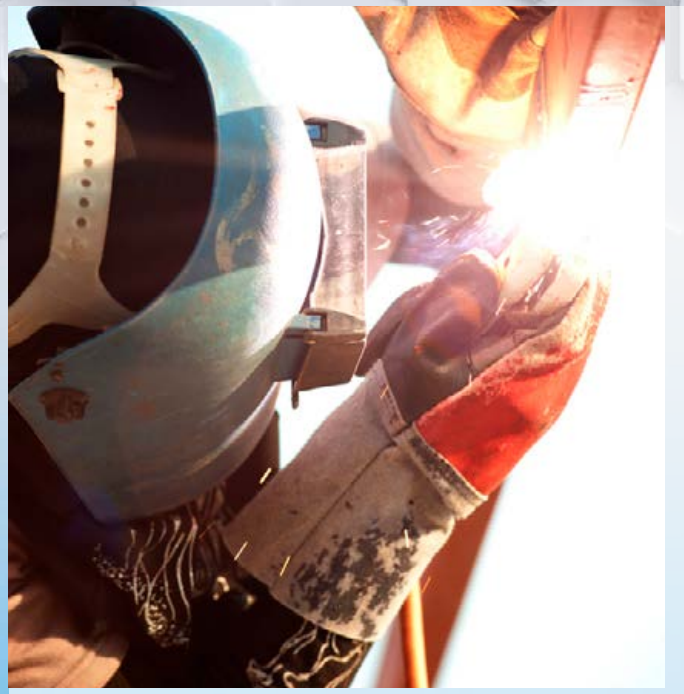
Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : la préparation et la réalisation de pièces primaires (débits, mise en forme)***

Préparer la fabrication de pièces primaires avant mise en forme ; réaliser les débits de pièces primaires ; conformer les éléments primaires ; réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail.

- ***Bloc de compétences 2 : la réalisation d'un sous-ensemble chaudronné***

Assembler par pointage (ou petits cordons) un sous ensemble chaudronné ; contrôler la conformité d'un sous-ensemble chaudronné.



CQP Technicien Polyvalent en Chaudronnerie (TPC) - Niveau 4 ▪ durée à convenir selon positionnement

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques, disposer de connaissances en lien avec la certification visée.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : la fabrication d'un ensemble chaudronné en atelier***

Déterminer le mode opératoire et réaliser les développements ; assembler ou pré-assembler un sous-ensemble chaudronné en atelier ; autocontrôler la conformité de la fabrication d'un ensemble chaudronné.

- ***Bloc de compétences 2 : les opérations de réhabilitation ou d'installation de chaudronnerie sur site***

Préparer et déterminer la mode opératoire d'intervention à partir de relevés techniques ; réhabiliter ou installer un sous-ensemble chaudronné sur site ; auto-contrôler la conformité de l'intervention de réhabilitation/installation de chaudronnerie ; finaliser une intervention de réhabilitation/installation de chaudronnerie.

TUYAUTERIE

Lecture de plans en tuyauterie ▪ 3 jours

Public : Professionnel amené à interpréter des plans de tuyauterie en représentation isométrique.

Pré-requis : connaissances de base en mathématiques.

Objectifs : acquérir les compétences nécessaires à la réalisation de calculs appliqués en faisant appel à ses connaissances en mathématiques.

Prises de cotes en tuyauterie ▪ 3 jours

Public : Chaudronnier, Technicien de maintenance, Bureau d'études.

Pré-requis : connaissances de base en mathématiques.

Objectifs : connaître les différentes représentations d'une ligne de tuyauterie, dessiner une ligne ou une nappe complète de tuyauterie avec sa cotation, d'être capable d'effectuer des relevés de cotes sur sites, connaître les différentes méthodes de calcul nécessaires pour la réalisation d'une ligne de tuyauterie et acquérir des compétences nécessaires pour intervenir sur chantier ou en préfabrication.

Assembler et monter des lignes de tuyauterie simples ▪ 5 jours

Public : Tuyauteur, Chaudronnier, Soudeur.

Pré-requis : avoir suivi le module « Prise de cotes en tuyauterie ».

Objectifs : définir une ligne de tuyauterie à partir d'un plan d'ensemble, réaliser une dérivations par la méthode dite de chantier et de monter, assembler, et régler une ligne de tuyauterie sur ses supports.

Traçage en tuyauterie – initiation ▪ 5 jours

Public : Tuyauteur, Monteur, Chauffagiste, Technicien de maintenance, Chef d'équipe, Préparateur.

Pré-requis : connaitre les règles de calculs de base.

Objectifs : réaliser du traçage en géométrie descriptive, définir les développements de pièces industrielles simples par traçage, d'avoir des notions sur les intersections de volumes simples et de connaître la réalisation de coude en tranches.

Traçage en tuyauterie – perfectionnement ▪ 5 jours

Public : Tuyauteur, Monteur, Chauffagiste, Technicien de maintenance, Chef d'équipe, Préparateur.

Pré-requis : avoir suivi le module Initiation

Objectifs : déterminer le développement de volumes simples (cylindre/cylindre) de forte épaisseur, réaliser une intersection / piquage pénétrant, réaliser une intersection / piquage posé et de réaliser des gabarits de traçage.

CHAUDRONNERIE / TUYAUTERIE / SOUDAGE

Réaliser des relevés dimensionnels de lignes de tuyauterie ▪ nous consulter

Public : Tuyauteur, Monteur, Chauffagiste, Technicien de maintenance, Chef d'équipe, Préparateur.

Pré-requis : savoir lire et interpréter un plan isométrique.

Objectifs : connaître les différentes représentations d'une ligne de tuyauterie, dessiner une ligne ou une nappe complète de tuyauterie avec sa cotation, d'effectuer des relevés de cotes sur sites, de connaître les différentes méthodes de calcul nécessaires pour la réalisation d'une ligne de tuyauterie et d'acquérir des compétences nécessaires pour intervenir sur chantier ou en préfabrication.

TITRE PRO Tuyauteur Industriel (TI) - Niveau 3

▪ durée à convenir selon positionnement

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : fabriquer une ligne de tuyauterie simple***

Exploiter et renseigner des documents techniques de tuyauterie ; débiter à longueur des tubes et profilés ; réaliser des tronçons de tuyauterie cintrés et assemblés par filetage ; assembler par pointage des tronçons de tuyauterie avec changements d'orientation à angles droits ; contrôler dimensionnellement et géométriquement un élément de tuyauterie.

- ***Bloc de compétences 2 : fabriquer un tronçon de tuyauterie complexe***

Préparer des tronçons comportant des piquages et des coudes à angles quelconques ; réaliser des tronçons de tuyauterie avec changements d'orientation à angles quelconques ; réaliser des piquages sur un tronçon de tuyauterie.

- ***Bloc de compétences 3 : monter et assembler une ligne de tuyauterie sur site***

Préparer son intervention sur site ; effectuer un relevé de cotes sur site ; monter des éléments de tuyauterie sur site ; rendre compte de son intervention.

CQP Tuyauteur Industriel (TI) - Niveau 3

▪ durée à convenir selon positionnement

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : aucun.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : la préparation d'éléments de tuyauterie***

Préparer la fabrication d'éléments de tuyauteries ; découper et ajuster des tubes ; mettre en forme des éléments de tuyauteries de pièces.

- ***Bloc de compétences 2 : la préfabrication et l'assemblage de lignes de tuyauterie***

Préfabriquer des tronçons de tuyauteries ; assembler des lignes de tuyauteries.

- ***Bloc de compétences 3 : le maintien de son poste de travail***

Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail ; rendre compte de son activité.

SOUDAGE

Initiation techniques d'assemblage par soudure

▪ 6 jours

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : savoir lire et interpréter un plan industriel (vue orthogonale), avoir une première expérience en métallurgie.

Objectifs : à partir d'un plan d'assemblage simple, avoir la capacité d'effectuer les traçages en vue du positionnement des pièces constituants l'assemblage, anticiper la déformation des soudures (contre-flèche), mettre en position et maintien des pièces (bridage) ,assembler les éléments entre eux par points de soudure, réaliser les soudures de l'assemblage par un procédé de soudage (TIG, MAG ou AEE) et notions de redressage après déformation liées aux opérations de soudage.

Initiation ou perfectionnement en soudage sur un ou plusieurs procédés ▪ 6 jours

Public : personnel de maintenance, agent d'entretien, tout salarié souhaitant acquérir ou perfectionner ses connaissances en soudage dans un ou plusieurs procédés.

Pré-requis : aucun.

Objectifs : acquérir ou perfectionner ses connaissances pour effectuer des opérations de soudage TIG (141), MIG (131), MAG (135) et/ou AEE (111).

Initiation soudage 1 procédé (TIG ou MAG ou AEE) avec passage d'une qualification de soudage NF en ISO 9606-1 ▪ 5 jours

Public : Personnel de maintenance, agent d'entretien ou toute personne et/ou salarié souhaitant se former au soudage en vue de l'obtention d'une qualification de soudage.

Pré-requis : avoir une aptitude physique, visuelle et gestuelle.

Objectifs : acquérir des connaissances théoriques et pratiques pour la mise en œuvre du procédé de soudage. Les candidats seront présentés au passage d'une qualification de soudage selon la norme en vigueur.

Initiation soudage 1 procédé (TIG ou MAG ou AEE) sans qualification de soudage ▪ 3 jours

Public : personnel de maintenance, agent d'entretien ou toute personne et/ou salarié souhaitant se former au soudage.

Pré-requis : avoir une aptitude physique, visuelle et gestuelle.

Objectifs : acquérir des connaissances théoriques et pratiques pour la mise en œuvre du procédé de soudage.

Initiation soudage 2 procédés (TIG et/ou MAG et/ou AEE) avec passage d'une qualification de soudage NF en ISO 9606-1 ▪ 7 jours

Public : personnel de maintenance, agent d'entretien ou toute personne et/ou salarié souhaitant se former au soudage en vue de l'obtention d'une qualification de soudage.

Pré-requis : avoir une aptitude physique, visuelle et gestuelle.

Objectifs : acquérir des connaissances théoriques et pratiques pour la mise en œuvre des différents procédés de soudage. Les candidats seront présentés au passage d'une qualification de soudage selon la norme en vigueur.

Initiation soudage 2 procédés (TIG et/ou MAG et/ou AEE) sans qualification de soudage ▪ 5 jours

Public : personnel de maintenance, agent d'entretien ou toute personne et/ou salarié souhaitant se former au soudage.

Pré-requis : avoir une aptitude physique, visuelle et gestuelle.

Objectifs : acquérir des connaissances théoriques et pratiques pour la mise en œuvre des différents procédés de soudage.

Initiation soudage 3 procédés (TIG, MAG et AEE) avec passage d'une qualification de soudage NF en ISO 9606-1 ▪ 9 jours

Public : Personnel de maintenance, agent d'entretien ou toute personne et/ou salarié souhaitant se former au soudage en vue de l'obtention d'une qualification de soudage.

Pré-requis : avoir une aptitude physique, visuelle et gestuelle.

Objectifs : acquérir des connaissances théoriques et pratiques pour la mise en œuvre des différents procédés de soudage. Les candidats seront présentés au passage d'une qualification de soudage selon la norme en vigueur.

CHAUDRONNERIE / TUYAUTERIE / SOUDAGE

Initiation soudage 3 procédés (TIG, MAG et AEE) sans qualification de soudage ▪ 6 jours

Public : Personnel de maintenance, agent d'entretien ou toute personne et/ou salarié souhaitant se former au soudage.

Pré-requis : avoir une aptitude physique, visuelle et gestuelle.

Objectifs : acquérir des connaissances théoriques et pratiques pour la mise en œuvre des différents procédés de soudage.

Perfectionnement soudage 1 procédé (TIG ou MAG ou AEE) avec passage d'une qualification de soudage NF en ISO 9606-1 ▪ 4 jours

Public : personnel de maintenance, agent d'entretien ou toute personne et/ou salarié souhaitant se former au soudage en vue de l'obtention d'une qualification de soudage.

Pré-requis : pas de pré-requis nécessaires pour suivre cette formation mais il reste souhaitable d'avoir une aptitude physique, visuelle et gestuelle.

Objectifs : approfondir ses connaissances techniques lors de la mise en œuvre du procédé de soudage. Les candidats seront présentés au passage d'une qualification de soudage selon la norme en vigueur.

Perfectionnement soudage 1 procédé (TIG ou MAG ou AEE) sans qualification de soudage ▪ 3 jours

Public : personnel de maintenance, agent d'entretien ou toute personne et/ou salarié souhaitant se former au soudage.

Pré-requis : personnel ayant déjà pratiquer le soudage ou à défaut, l'utilise régulièrement dans le cadre de son activité professionnelle.

Objectifs : approfondir ses connaissances techniques lors de la mise en œuvre du procédé de soudage.

Perfectionnement soudage 2 procédés (TIG et/ou MAG et/ou AEE) avec passage d'une qualification de soudage NF en ISO 9606-1 ▪ 6 jours

Public : personnel de maintenance, agent d'entretien ou toute personne et/ou salarié souhaitant se former au soudage en vue de l'obtention d'une qualification de soudage.

Pré-requis : personnel ayant déjà pratiquer le soudage ou à défaut, l'utilise régulièrement dans le cadre de son activité professionnelle.

Objectifs : approfondir ses connaissances techniques lors de la mise en œuvre des différents procédés de soudage. Les candidats seront présentés au passage d'une qualification de soudage selon la norme en vigueur.

Perfectionnement soudage 2 procédés (TIG et/ou MAG et/ou AEE) sans qualification de soudage ▪ 5 jours

Public : personnel de maintenance, agent d'entretien ou toute personne et/ou salarié souhaitant se former au soudage.

Pré-requis : personnel ayant déjà pratiquer le soudage ou à défaut, l'utilise régulièrement dans le cadre de son activité professionnelle.

Objectifs : approfondir ses connaissances techniques lors de la mise en œuvre des différents procédés de soudage.

Perfectionnement soudage 3 procédés (TIG, MAG et AEE) avec passage d'une qualification de soudage NF en ISO 9606-1 ▪ 8 jours

Public : personnel de maintenance, agent d'entretien ou toute personne et/ou salarié souhaitant se former au soudage en vue de l'obtention d'une qualification de soudage.

Pré-requis : personnel ayant déjà pratiquer le soudage ou à défaut, l'utilise régulièrement dans le cadre de son activité professionnelle.

Objectifs : approfondir ses connaissances techniques lors de la mise en œuvre des différents procédés de soudage. Les candidats seront présentés au passage d'une qualification de soudage selon la norme en vigueur.

Perfectionnement soudage 3 procédés (TIG, MAG et AEE) sans qualification de soudage ▪ 6 jours

Public : personnel de maintenance, agent d'entretien ou toute personne et/ou salarié souhaitant se former au soudage.

Pré-requis : personnel ayant déjà pratiquer le soudage ou à défaut, l'utilise régulièrement dans le cadre de son activité professionnelle.

Objectifs : approfondir ses connaissances techniques lors de la mise en œuvre des différents procédés de soudage. Les candidats ne seront pas présentés au passage de qualification de soudage.

CQP Soudeur Industriel (SI)
- Niveau 3 ▪ durée à convenir selon positionnement

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : la préparation des activités de soudage***

Préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité ; vérifier l'approvisionnement des pièces à positionner et à assembler.

- ***Bloc de compétences 2 : la réalisation des opérations de positionnement, de pointage et de soudage***

Régler les paramètres de soudage ; réaliser un positionnement d'éléments supplémentaires, de géométrie simple sur un ensemble ou sous ensemble partiellement soudé ; réaliser les soudures sur un ensemble préassemblé sur au moins un procédé de soudage ; contrôler la qualité des travaux de soudure.

- ***Bloc de compétences 3 : le maintien de son poste de travail***

Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail ; rendre compte de son activité.

TITRE PRO Soudeur Assembleur Industriel (SAI)
- Niveau 3 ▪ durée à convenir selon positionnement

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : assemblage et soudage à plat des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et TIG***

Souder à plat avec le procédé de soudage semi-automatique ; souder à plat avec le procédé de soudage TIG ; monter des éléments métalliques par pointage ; redresser et anticiper des déformations sur des ensembles métalliques

- ***Bloc de compétences 2 : soudage en toutes positions des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et TIG***

Assembler et souder à plat des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et TIG ; déterminer les variables d'une opération de soudage sur un ensemble métallique.

CHAUDRONNERIE / TUYAUTERIE / SOUDAGE

ROBOT DE SOUDAGE

Opérateur Robot de soudage - Niveau 1 NOUVEAU

▪ 3 jours

Public : cette formation s'adresse à tous les opérateurs et techniciens impliqués dans l'utilisation ou la maintenance d'installations robotisées.

Pré-requis : avoir des notions en soudage industriel.

Objectifs : à l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de déplacer un robot polyarticulé en sécurité, de modifier temporairement un programme pièce, d'effectuer un démarrage / redémarrage d'une installation robotisée, d'utiliser l'installation en production de manière autonome, de lancer un programme en mode automatique, d'entretenir la torche et toute la chaîne de dévidage.

Opérateur Robot de soudage - Niveau 2 NOUVEAU

▪ 7 jours

Public : cette formation s'adresse à tous les opérateurs et techniciens impliqués dans l'utilisation ou la maintenance d'installations robotisées.

Pré-requis : avoir suivi la formation Opérateur Robot de soudage - Niveau 1.

Objectifs : à l'issue de la formation, le stagiaire sera capable d'utiliser les principales fonctions du pupitre de programmation, d'élaborer, modifier et sauvegarder un programme pièce, de lancer un programme en automatique, de relancer un cycle après défaut, d'établir un programme pièce en exploitant les instructions de programmation, de connaître les fonctions avancées du pupitre de programmation, d'évaluer la nécessité d'utiliser les fonctions avancées selon son besoin, d'élaborer un programme pièce avec fonctions avancées, d'entretenir la torche et toute la chaîne de dévidage.

Initiation à la programmation de robot de soudage ▪ 5 jours NOUVEAU

Public : cette formation s'adresse à tous les opérateurs et techniciens impliqués dans l'utilisation ou la maintenance d'installations robotisées. Des connaissances en soudage sont requises.

Pré-requis : avoir des connaissances en soudage industriel.

Objectifs : à l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de déplacer un robot polyarticulé en sécurité, de créer un programme de trajectoire, d'apporter des corrections à un programme pièce, d'insérer et paramétrer les instructions de soudage, d'effectuer un démarrage / redémarrage d'une installation.

Programmation avancée sur robot de soudage ▪ 4 jours NOUVEAU

Public : cette formation s'adresse à tous les techniciens impliqués dans la programmation d'une installation robotisée de soudage à l'arc incluant un système de suivi de joint.

Pré-requis : avoir suivi la formation initiation à la programmation de robot de soudage.

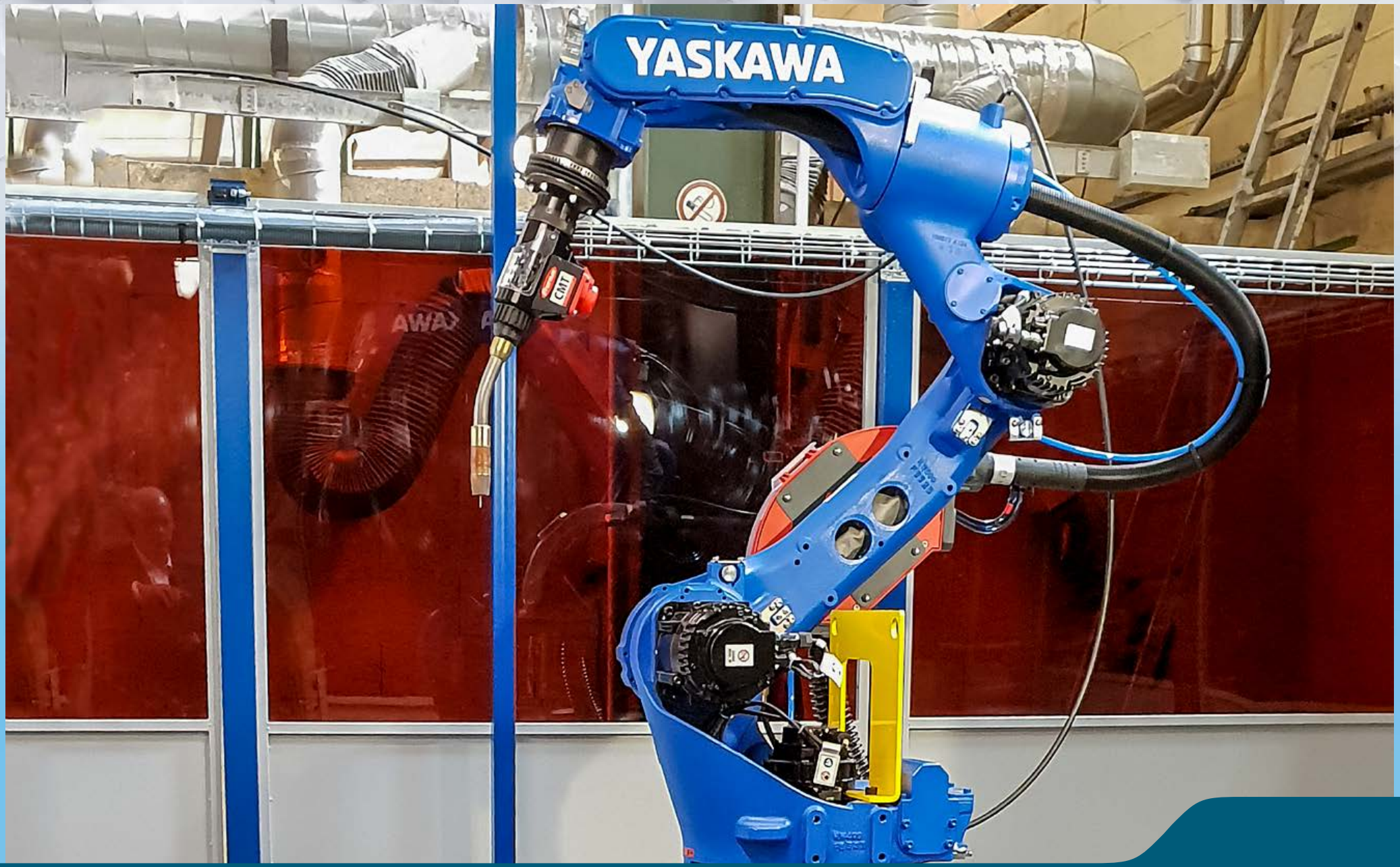
Objectifs : à l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de paramétrer une soudure avec du balayage, d'insérer et paramétrer les instructions pour le suivi de joint, de créer et placer des points de référence dans un programme pièce, d'insérer et paramétrer des programmes MACRO, de mettre en œuvre la relocalisation dans des programmes pièce.

Conduite d'un robot de soudage NOUVEAU

Public : cette formation s'adresse à tous les opérateurs et techniciens impliqués dans l'utilisation ou la maintenance d'installations robotisées.

Pré-requis : des notions en soudage industriel sont requises.

Objectifs : à l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de déplacer un robot polyarticulé en sécurité, de modifier temporairement un programme pièce, d'effectuer un démarrage / redémarrage d'une installation robotisée, de lancer un programme en mode automatique, d'entretenir la torche et toute la chaîne de dévidage, de savoir rendre compte.


YASKAWA
CMT

USINAGE / OUTILLAGE

Fraisage conventionnel - Niveau 1 ▪ 5 jours

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : débutant ayant des notions de lecture de plans et de métrologie.

Objectifs : être capable de réaliser des opérations de fraisage simple sur machine conventionnelle.

Fraisage conventionnel - Niveau 2 ▪ 5 jours

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : personnes ayant des notions de bases et souhaitant se perfectionner.

Objectifs : être capable de réaliser des opérations de fraisage sur machine conventionnelle.

Lecture de plans ▪ 2 jours

Public : Mécanicien, soudeur, assembleur, monteur, chaudronnier, tuyauteur, personnel de maintenance, tout salarié souhaitant développer ses compétences dans le domaine.

Pré-requis : niveau 3 technique minimum ou expérience significative.

Objectifs : être capable de lire et comprendre un plan industriel à dominante mécanique, d'acquérir le vocabulaire nécessaire à la compréhension et à l'analyse d'un plan et de repérer les informations, vues et cotes de fabrication sur un plan.

Programmation Outillage Niveau 1 ▪ 10 jours

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : débutant ayant des notions de lecture de plans et de métrologie.

Objectifs : être capable de réaliser des interventions élémentaires sur des éléments d'outillages de presse ou d'injection.

Programmation Outillage Niveau 2 ▪ 10 jours

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : débutant ayant des notions de lecture de plans et de métrologie.

Objectifs : être capable de réaliser des interventions sur des outillages de presse ou d'injection.

Rectification plane ▪ 5 jours

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : débutant ayant des notions de lecture de plans et de métrologie.

Objectifs : être capable de réaliser des opérations de rectification sur rectifieuse plane.

Tournage conventionnel - Niveau 1 ▪ 5 jours

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : débutant ayant des notions de lecture de plans et de métrologie.

Objectifs : être capable de réaliser des opérations de tournage simple sur machine conventionnelle.

Tournage conventionnel - Niveau 2 ▪ 5 jours

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : personnes ayant des notions de bases et souhaitant se perfectionner.

Objectifs : être capable de réaliser des opérations de tournage sur machine conventionnelle.

Usinage sur Commande Numérique

▪ 10 jours - 5 jours Tournage / 5 jours Fraisage.

Public : Opérateurs souhaitant s'initier ou se perfectionner en usinage sur CN.

Pré-requis : débutant ayant des notions de lecture de plans ou de métrologie.

Objectifs : être capable de réaliser des travaux de base en tournage et/ou fraisage sur machines à commande numérique.

CQP Tourneur - Niveau 3

▪ durée à convenir selon positionnement

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : la préparation, les réglages et l'usinage de pièces en tournage***

Ordonner un mode opératoire de tournage ; configurer un tour conventionnel ; régler un tour conventionnel ; réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail.

- ***Bloc de compétences 2 : les contrôles des pièces usinées sur machines-outils conventionnelles***

Réaliser les contrôles des opérations d'usinage sur machines-outils conventionnelles ; contrôler une pièce usinée au plan.

TITRE PRO Fraiseur en Réalisation de Pièces Mécaniques (FRPM) - Niveau 3

- **durée à convenir selon positionnement**

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : le fraisage des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur machine conventionnelle***

Effectuer la préparation d'un usinage sur fraiseuse conventionnelle, à partir d'un plan de pièce ; usiner une pièce ou une petite série sur une fraiseuse conventionnelle ; réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage.

- ***Bloc de compétences 2 : le réglage d'un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces***

Préparer hors machine tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage ; régler un centre d'usinage pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé ; contrôler les pièces produites pour validation de la présérie.

- ***Bloc de compétences 3 : la réalisation à partir d'un plan l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage***

Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur centre d'usinage ; réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage ; assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées.

TITRE PRO Tourneur en Réalisation de Pièces Mécaniques (TRPM) - Niveau 3

- **durée à convenir selon positionnement**

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : le tournage des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur machine conventionnelle***

Effectuer la préparation d'un usinage sur tour conventionnel, à partir d'un plan de pièce ; usiner une pièce ou une petite série sur un tour conventionnel ; réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage.

- ***Bloc de compétences 2 : le réglage d'un tour à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces***

Préparer hors machine tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur tour à commande numérique ; régler un tour à commande numérique pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé ; contrôler les pièces produites pour validation de la présérie.

- ***Bloc de compétences 3 : la réalisation à partir d'un plan l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur tour à commande numérique***

Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur tour à commande numérique ; réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur tour à commande numérique ; assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées.

TITRE PRO Opérateur Régleur en Usinage Assisté par Ordinateur (ORUAO) - Niveau 3

- **durée à convenir selon positionnement**

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : conduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique***

Produire une série de pièces sur tour à commande numérique en conformité avec les procédures ; relancer une production suite à un changement d'outil de tournage ; effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces.

- ***Bloc de compétences 2 : conduire une production de séries stabilisées sur centre d'usinage***

Produire une série de pièces sur centre d'usinage en conformité avec les procédures ; relancer une production suite à un changement d'outil de fraisage sur un centre d'usinage ; effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces.

- ***Bloc de compétences 3 : régler un tour à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces***

Préparer hors machine tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur tour à commande numérique ; régler un tour à commande numérique pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé ; contrôler les pièces produites pour validation de la présérie.

- ***Bloc de compétences 4 : régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces***

Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage ; régler un centre d'usinage pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé ; contrôler les pièces produites pour validation de la présérie.

USINAGE / OUTILLAGE

CQP Opérateur Régleur sur Machines-Outils à Commande Numérique (ORMOCN) - Niveau 3

▪ **durée à convenir selon positionnement**

Public : ouvert à tous

Pré-requis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : la réalisation des réglages nécessaires pour stabiliser une production***

Préparer les équipements de la machine-outil à commande numérique ; démonter, monter les éléments de la machine-outil à commande numérique (montage d'usinage et outillages) ; procéder à des réglages simples pour réaliser la production sur machine-outil à commande numérique.

- ***Bloc de compétences 2 : la réalisation d'usinages sur machine-outil à commande numérique de production***

Conduire la production de pièces usinées dans le respect des objectifs impartis ; contrôler la qualité de sa production.

- ***Bloc de compétences 3 : le maintien de son poste de travail***

Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail ; rendre compte de son activité.

CQP Technicien d'Usinage sur Machines-Outils à Commande Numérique (TUMOCN) - Niveau 4

▪ **durée à convenir selon positionnement**

Public : ouvert à tous

Pré-requis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques, disposer de connaissances en lien avec la certification visée.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : élaboration et mise en œuvre du contrat de phase***

Préparer la mise en œuvre du contrat de phase ; positionner

les phases de contrôle des cotes fonctionnelles dans le contrat de phase et le programme.

- ***Bloc de compétences 2 : élaboration du programme au juste nécessaire***

Mettre en place le brut ; élaborer un programme pièce au juste nécessaire ; contrôler les faces usinées.

- ***Bloc de compétences 3 : travail en équipe pour optimiser la fabrication et la disponibilité des moyens d'usinage***

Partager des informations avec différents interlocuteurs ; entretenir les moyens d'usinage (outils, machines-outils).

TITRE PRO Technicien en Usinage Assisté par Ordinateur (TUAO) - Niveau 4

▪ **durée à convenir selon positionnement**

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques, disposer de connaissances en lien avec la certification visée.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : réalisation à partir d'un plan de l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur tour à commande numérique***

Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur tour à commande numérique ; réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un tour à commande numérique ; assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées.

- ***Bloc de compétences 2 : réalisation à partir d'un plan de l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage***

Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur centre d'usinage ; réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage ; assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées.

- ***Bloc de compétences 3 : préparation et mise au point des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique***

Préparer la production de nouvelles pièces sur un système de fabrication assistée par ordinateur ; organiser et préparer le poste de travail pour la mise en production de nouvelles séries de pièces ; stabiliser et lancer des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique ; suivre et optimiser le processus de production en usinage de série.

CQP Régleur de Machine de Frappe à Froid (RMFF) - Niveau 4 ▪ durée à convenir selon positionnement

Public : ouvert à tous.

Pré-requis : maîtriser les fondamentaux en français et mathématiques, disposer de connaissances en lien avec la certification visée.

Objectifs :

- ***Bloc de compétences 1 : la préparation d'une production sur presse de frappe à froid***

Préparer le processus de contrôle ; régler une machine de frappe à froid ; fiabiliser les réglages ; entretenir les moyens de production ; participer à un groupe de travail associant la production et les fonctions supports.

- ***Bloc de compétences 2 : la contribution à l'amélioration continue***

Collecter et capitaliser des informations relatives à l'activité ; analyser les informations et participer à une action de progrès.

LEXIQUE

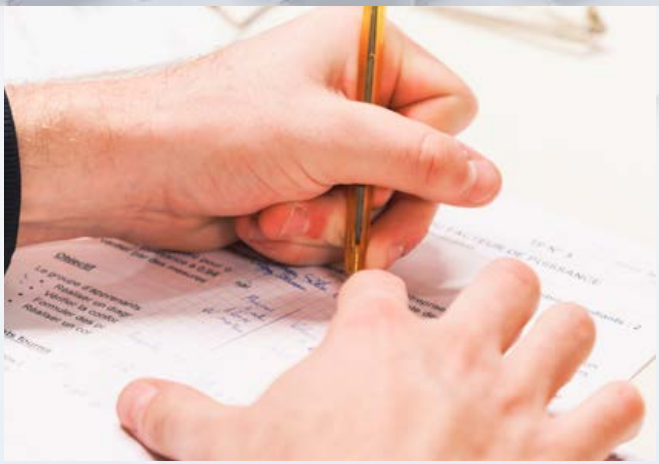
CQPM - Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie

Liste CQPM disponible :
www.observatoire-metallurgie.fr

Les CQPM constituent une reconnaissance du professionnalisme permettant de valider les capacités professionnelles des personnes, en vue de leur recrutement, de leur adaptation au poste de travail ou de leur évolution professionnelle et du développement de leurs compétences.

Les CQPM valident les qualifications professionnelles de ces personnes, à l'issue de parcours de formation ou de validation des acquis de l'expérience (VAE).

Un CQPM atteste l'acquisition de capacités professionnelles nécessaires à l'exercice d'une activité. Pour ce faire, un CQPM s'appuie sur un référentiel d'activités et un référentiel de certification.



Bloc de compétences

Les blocs de compétences se définissent comme des éléments identifiés d'un CQPM s'entendant comme un ensemble homogène et cohérent de capacités professionnelles.

Ces capacités professionnelles doivent être évaluées, validées et tracées. Sous ces conditions, les blocs de compétences constituent une partie identifiée certificative du CQPM.

Le bloc de compétences s'apparente à une activité ou un domaine d'activité au sein d'une certification professionnelle.

Les blocs de compétences peuvent être :

- communs à plusieurs certifications professionnelles,
- spécifiques à une certification particulière.

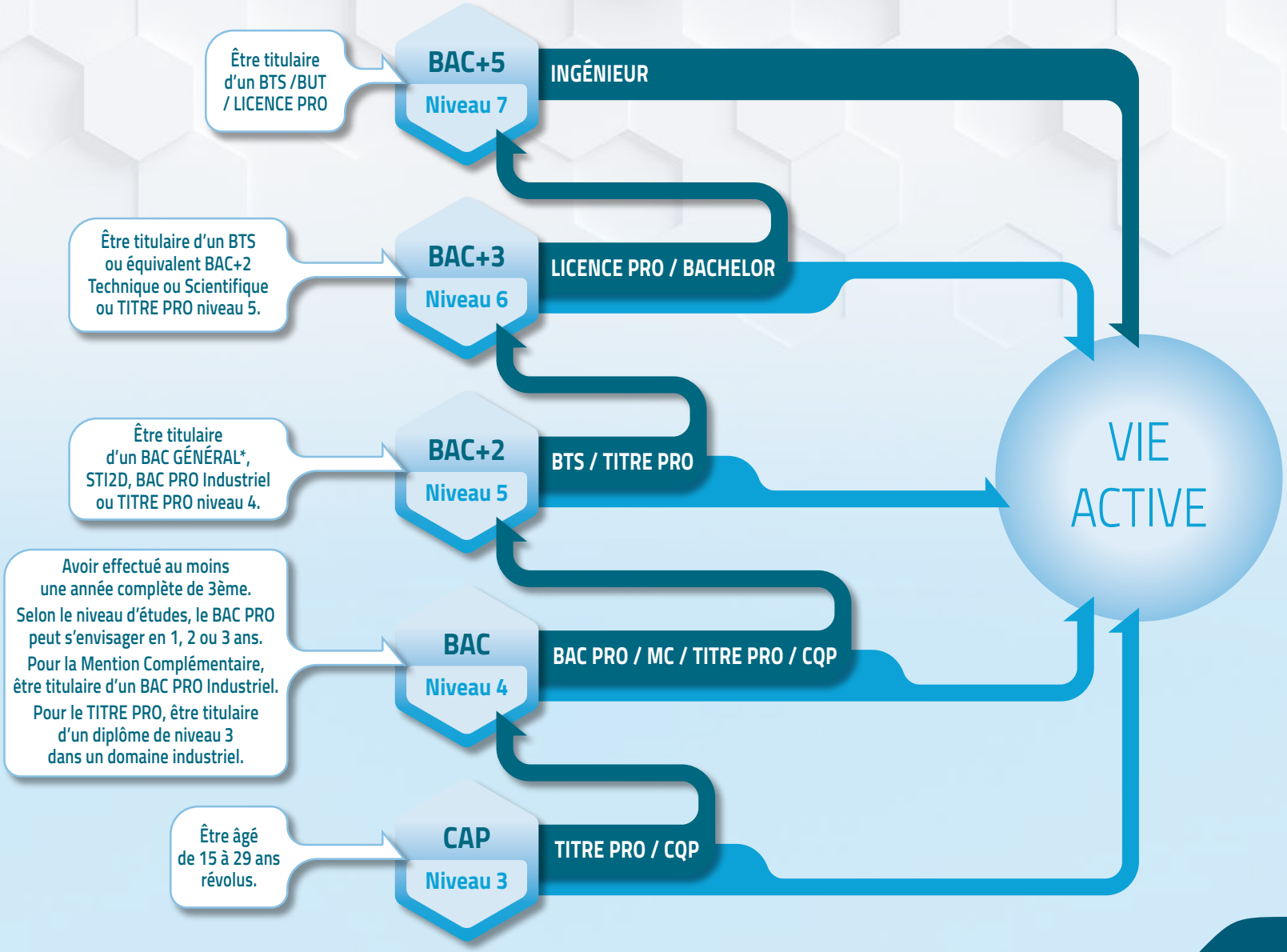
Titre professionnel

Un titre professionnel est constitué d'une ou plusieurs unités représentant chacune un ensemble cohérent de compétences, aptitudes et connaissances : les Certificats de Compétences Professionnelles (CCP).

Qui est concerné ?
Les titres professionnels s'adressent à toute personne sortie du système scolaire, déjà engagée dans la vie active, qu'elle soit titulaire d'un contrat de travail ou à la recherche d'un emploi.

Le Pôle formation UIMM Alsace est agréé pour l'organisation des sessions d'examens en vue de la délivrance d'un ensemble de titres professionnels.

PARCOURS DES FORMATIONS



*BAC GÉNÉRAL dominante Mathématiques ; Numérique et Sciences ; Informatique ; Sciences de l'Ingénieur

UN ORGANISME CERTIFIÉ

UIMM
LA FABRIQUE DE L'AVENIR

Détenteur
du label UIMM

Le Pôle formation UIMM Alsace est détenteur du label réseau UIMM depuis mai 2019

CERTIMETAL
LES CERTIFICATIONS PROFESSIONNELLES DE LA MÉTALLURGIE
QUALITÉ CERTIFIÉE

Nous sommes officiellement certifiés CERTIMÉTAL depuis le 03 mars 2022 sur une durée de 5 ans, pour l'ensemble du Pôle formation Alsace, AFPI et CFAI.

PROJET DE FORMATION

PÔLE FORMATION UIMM ALSACE

4 centres de formation

CENTRE DE MULHOUSE
Maison de l'Industrie
31 rue François Spoerry
68100 MULHOUSE
03 89 21 71 68

CENTRE DE COLMAR
31 rue des Jardins
68000 COLMAR
03 89 21 71 51

CENTRE DE STRASBOURG
6 rue Ettore Bugatti
67201 ECKBOLSHEIM
03 88 10 88 97

CENTRE DE REICHSHOFFEN
2 rue Ettore Bugatti
67110 REICHSHOFFEN
03 88 10 20 46

commercial@formation-industries-alsace.fr

AFPI Alsace

UIMM
PÔLE FORMATION
Alsace
LA FABRIQUE DE L'AVENIR

canavaristeco@free.fr • 12/2022

formation-industries-alsace.fr