



## PUBLIC CONCERNE

Tout public engagé dans une dynamique professionnelle et/ou en situation de reconversion professionnelle.



## PREREQUIS

- > Intérêt pour un métier technique et concret
- > Intérêt pour les technologies
- > Savoir lire, écrire, maîtriser le calcul arithmétique de base



## DUREE, HORAIRE

- > 329 heures (47 jours) en Centre (35 heures par semaine)
- > 70 heures (10 jours) en Entreprise

Durée maximale, à adapter en fonction des compétences et de l'expérience préalables du participant



## LIEU

- > Centre IFCA
- > Locaux adaptés aux personnes en situation de handicap



## OBJECTIFS DE LA FORMATION

Acquérir un premier niveau de connaissances et de compétences de l'industrie afin de pouvoir accéder à un parcours formation qualifiant en tenant compte des compétences déjà acquises lors du parcours de découverte métiers :

- > Réactiver les savoirs de bases nécessaires pour intégrer un parcours certifiant
- > Acquérir de l'autonomie dans les apprentissages
- > Avoir une vision précise des différents métiers de l'industrie - premiers gestes
- > Savoir secourir : formation SST
- > Acquérir les connaissances en matière de sécurité électrique BT (personnel non électricien)
- > Consolider son projet professionnel

Nous intégrons l'évaluation des compétences transversales et des soft skills tout au long du parcours de formation. Les modalités se mesurent au travers de plusieurs activités : ponctualité, respect des consignes, participation, travail collaboratif sur les projets, construction du parcours professionnel



## MODALITES PEDAGOGIQUES DE LA FORMATION

### Equipe pédagogique

Une équipe de formateurs experts de leurs domaines d'intervention

### Moyens pédagogiques et techniques

- > Méthodologie participative et active
- > Salles de formation équipées, Apports théoriques, Supports remis aux stagiaires
- > Salles de formation et Plateaux techniques



## VALIDATION

- > QCM en fin de chaque domaine travaillé, mises en situation en atelier et évaluations régulières afin de mesurer la progression
- > Certificat SST
- > Habilitation Electrique BT
- > Attestation de compétences



**CONTENU DE LA FORMATION**

**DYNAMIQUE PROFESSIONNELLE**

- > Développement des Compétences Transversales
- > Techniques de recherche d'emploi
- > Construction du plan d'action post formation (retour vers l'emploi ou poursuite de parcours)

**BILAN PROFESSIONNEL**

- > Elaboration de son projet professionnel

**ACTUALISATION DES CONNAISSANCES**

- > Mathématiques de base, avec exercices d'application dans le contexte du métier visé
- > Renforcement des fondamentaux dans une logique d'individualisation comme préparation à la formation principale

**FORMATION SAUVETEUR SECOURISTE DU TRAVAIL**

- > Être capable d'intervenir efficacement face à une situation d'accident et, dans le respect de l'organisation de l'entreprise et des procédures spécifiques fixées en matière de prévention

**FORMATION HABILITATION ELECTRIQUE EN BT PERSONNEL NON ELECTRICIEN**

- > Acquérir une connaissance de la réglementation en matière d'instructions de sécurité électrique et des risques présentés par les installations et équipements BT
- > Appliquer les consignes de sécurité liées aux manœuvres de réarmement effectuées sur des installations et équipements électriques
- > Connaître et appliquer les méthodes d'une intervention de remplacement et de raccordement en basse tension
- > Permettre ainsi à l'employeur de délivrer à son personnel un titre d'habilitation BS et BE Manœuvres limitées

**LES DIFFERENTS METIERS DE L'INDUSTRIE**

- > Présentation des métiers :
  - Conducteur de ligne de production
  - Monteur câbleur en électricité et électronique
  - Opérateur maintenance
  - Electricien
  - Electromécanicien
  - Conducteur de systèmes de production automatisés

**HSE (Hygiène, Sécurité, Environnement)**

- > Intégration des principes HSE
- > Sensibilisation à l'environnement
- > Gestion des déchets
- > Prévention des accidents du travail
- > Formation aux équipements de protection individuelle (EPI)
- > Promotion de l'hygiène au travail

**LA QUALITE EN ENTREPRISE**

- > Familiariser les apprenants au respect de la qualité et de la gestion documentaire
- > Gestion de la qualité et non qualité / Justification de la qualité / Coût de la qualité
- > Outils de la qualité et ses caractéristiques
- > L'histogramme
- > Loi de Pareto ou méthode ABC / Méthode interrogation / QQQQC / 5 S
- > Matrice de classement
- > Analyse arborescence
- > Gestion et suivi de la qualité en production / Politique de la qualité dans les entreprises
- > Qualité et contrôle de conformité

**OPERATEUR REGLEUR SUR MOCN**

- > Fabriquer des pièces simples de niveau 1 en tournage et en fraisage conventionnel
- > Suivre et appliquer des consignes
- > Lire et interpréter un dossier de fabrication en rapport avec le travail
- > Préparer les opérations éléments de travail
- > Préparer la machine-outil conventionnelle fraiseuse, perceuse
- > Réaliser des opérations d'usinage élémentaires, combinées
- > Contrôler la réalisation
- > Entretenir le poste de travail
- > Consigner et rendre compte du travail réalisé
- > Détermination des besoins
- > Choix des outils de coupe
- > Choix des outils de contrôle
- > Réglage de la machine

### **AJUSTEUR OUTILLEUR ENSEMBLES MECANIQUE**

- > Ajustage d'un ensemble mécanique
- > Repérer les éléments sur les documents
- > Savoir suivre les consignes
- > Interpréter le plan et les instructions utiles au travail à exécuter
- > Percevoir l'importance de la propreté
- > Percevoir l'importance de l'organisation
- > Organiser le poste de travail
- > Savoir travailler avec soin et rigueur
- > Connaître le principe des tolérances
- > Avoir le souci de la sécurité
- > Avoir le souci de maintenir le matériel en état
- > Effectuer divers travaux d'établi tels que : sciage, traçage, pointage, perçage, limage, alésage manuel
- > Contrôler le travail réalisé

### **LECTURE DE PLANS**

- > Visualiser dans l'espace la forme d'une pièce
- > Reconnaître les symboles normalisés
- > Comprendre le principe de fonctionnement d'un ensemble et d'en extraire un élément simple :
  - Les vues particulières
  - Les coupes et les sections
  - Les différents types de cotation...
- > Les généralités en dessin industriel
- > L'exploitation dimensionnelle d'un plan
- > L'exploitation des informations technologiques d'un plan
- > Pratique sur plans d'ensembles ou de détail

### **METROLOGIE DIMENSIONNELLE ET GEOMETRIE**

- > Analyser les objectifs de qualité
- > Connaître les différents moyens et outils de mesure
- > Effectuer les mesures
- > Analyser les écarts
- > Savoir remettre en cause ses opérations
- > Situer la nature de l'objectif
- > Interprétation des symboles et des normes relatives aux dimensions
- > Formes et position de surfaces
- > Définition d'une méthode de mesure
- > Choix du procédé et des outils adaptés
- > Maîtrise des différents outils de mesure
- > Étalonnage des instruments de mesure
- > Respect de la conformité
- > Répertoire des mesures
- > Importance et incidence de la non qualité

**CONDUCTEUR DE LIGNE GESTION DE PRODUCTION**

- > Connaître et utiliser les outils de gestion de production
- > Modèles et outils de gestion de production
- > Gestion des flux (Flux physiques /informatiques - écarts de stock),
- > Commandes des matières par rapport à un ordre de fabrication
- > Stock principal / stock avancé
- > Le Juste à Temps, Kanban, TRS, ...
- > Approvisionnement (contrôle des matières, conditions d'acceptation ou de refus)
- > Rédaction de procédures de production
- > Performance industrielle
- > Outils d'amélioration

**MAINTENANCE ELECTRICITE PNEUMATIQUE HYDRAULIQUE MECANIQUE**

- > Acquérir les notions électriques de base
- > Notions de bases théoriques (loi d'ohm, tension, résistance, intensité, puissance d'un récepteur monophasé, triphasé)
- > Utilisation d'un multimètre (mesures de tensions, d'intensités, résistances)
- > Acquérir les connaissances fondamentales et technologiques liées aux installations pneumatiques et électropneumatiques
- > Donner les principaux outils de base de la mécanique
- > Appréhension des systèmes automatisés et des automates programmables
- > Introduction à la robotique industrielle et aux automates programmables

**OPERATEUR TOLERIE**

- > Être capable de réaliser les opérations de mise en forme
- > La technologie du pliage
- > Utilisation d'une presse plieuse manuelle
- > Les risques liés à l'utilisation d'une presse plieuse
- > Les dispositifs de protection

**DECOUVERTE NUMERIQUE**

- > Les enjeux du numérique : dématérialisation de documents et utilisation, intérêt de la saisie en ligne
- > Ordinateurs : Bureau, icônes, réglages
- > Traitement de texte (opération, mise en forme, ...) et impression
- > Sécurité et bien être : protection des données
- > Découvrir les essentiels du web
- > Utilisation de l'email

**EVALUATION**

- > Mises en situation pour la pratique
- > QCM pour la théorie