



PUBLIC CONCERNE

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



PREREQUIS

- > Avoir des aptitudes manuelles, et notamment une bonne dextérité, avoir une bonne vision, être minutieux, précis,
- > Apprécier le travail en équipe, posséder un bon relationnel



DUREE, HORAIRE

- > 623 heures (89 jours) en Centre (35 heures par semaine)
 - > 280 heures (40 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

A l'issue de la formation l'apprenant(e) sera capable de :

- > Débitier et découper des tôles par procédés mécaniques
- > Mettre en forme des tôles par pliage, roulage à froid
- > D'assembler des tôles
- > Réaliser une finition
- > Contrôler un élément en tôlerie
- > Rendre compte
- > Maintenir son poste de travail

Nous intégrons l'évaluation des compétences transversales et des soft skills tout au long du parcours de formation, plutôt que de les isoler dans un module distinct. Les modalités se mesure 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 dans leurs domaines d'intervention.

Moyens pédagogiques et techniques

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



VALIDATION

- > QCM en fin de chaque domaine travaillé, mises en situation en atelier et évaluations régulières afin de mesurer la progression
- > Mise en situation SST pour délivrance Certificat SST
- > Passage du CQPM - Opérateur en tôlerie (RNCP 34301) de niveau 3 (CAP / BEP)



CONTENU DE LA FORMATION

COMMUNICATION

- > Une vision réaliste du métier secteur de la mécanique
- > Communiquer dans les situations de la vie professionnelle par écrit et oral
- > Prendre en compte l'expression de ses interlocuteurs
- > Construire et entretenir des relations de travail efficace
- > Comprendre les différents types de relations
- > Transmettre les informations (retranscrire des événements avec précision, objectivité et en ordre chronologique)
- > Savoir mettre en avant ses capacités
- > Savoir rédiger son CV
- > Recherche d'entreprise pour stages pratiques

LECTURE DE PLANS DESSIN INDUSTRIEL

- > Maîtriser la lecture d'un plan industriel et utiliser des abaques

UTILISATION D'APPAREILS DE METROLOGIE

- > Maîtriser les mesures dimensionnelles
- > Définir la bonne pratique avec les bons instruments

GESTES ET POSTURES - INCENDIE

- > Connaître et appliquer les bons gestes et postures adaptés au poste de travail
- > Savoir utiliser un extincteur et être en capacité de donner l'alerte

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, de mettre en application ses compétences au profit de la santé et sécurité au travail

DECOUPAGE DE LA MATIERE PAR PROCÉDES MECANIQUES

- > Réaliser les débits conformément aux données et instructions techniques (plans, schémas, croquis...)
- > La technologie du découpage de matière régit les règles relatives à la géométrie des pièces à découper, les tracés et les développés (gabarits, patrons, moyens de traçage et de pointage)
- > Le matériel de débit et découpage mécanique, cisaille, guillotine
- > Les opérations de débit mécanique des tôles tubes et profils
- > Les contrôles épaisseur, dimensionnel
- > Géométrie de perpendicularité
- > Les corrections et ajustements
- > Réglages reprises

LA MISE EN FORME LE PLIAGE

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

HSE (HYGIENE SECURITE, 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 MISE EN FORME LE CINTRAGE ET ROULAGE A FROID

- > Maîtriser la pratique du roulage à froid et du cintrage de tôles et de tubes
- > La technologie du cintrage et roulage à froid
- > Les méthodes de cintrage (par choc, effort de flexion)
- > Les différents procédés de cintrage de tube, classique, en poussée, le roulage, le cintrage sur presse à cintrer
- > Les machines à cintrer
- > L'amorçage
- > Le calcul du développement
- > Le cintrage des tôles fines et des tôles épaisses
- > La préparation des bords
- > Les précautions à prendre lors du cintrage
- > Le réglage des tôles cintrées
- > Les outillages spéciaux
- > Cintrage à la presse
- > Plieuse, contrôle

L'ASSEMBLAGE – SOUDURE PROCEDES TIG MIG RIVETAGE ET SERTISSAGE

- > Réaliser l'apport technique de soudage
- > Préparation du poste de travail
- > Réglage des paramètres
- > Soudure à plat, en angle intérieur, bout à bout et toutes positions plat montante corniche plafond
- > Technique du rivetage et sertissage
- > Réalisation d'un assemblage par fixations (rivets frappés, rivets à tirer, vis /écrou, fixation à sertir)

LA FINITION ET LE CONTROLE

- > Réaliser le contrôle et les finitions conformément au niveau de finition demandé
- > La finition : les différentes techniques de finition, le dégraissage, nettoyage décapage des pièces nécessitant des opérations de peinture
- > Le meulage et la rectification de surfaces fonctionnelles ou de surfaces d'aspect
- > Le contrôle, le contrôle visuel (aspérités, déformations, état des soudures, plans de joints)
- > Le contrôle dimensionnel et géométrique à l'aide d'outils de mesure (mètre, pied à coulisse, gabarits, équerre),
- > La vérification des données de références (cotes, tolérance...)

MAINTENANCE DE 1^{er} NIVEAU

- > Être capable d'entretenir son poste de travail
- > L'alimentation de la machine
- > Notion débit, pression, effets, vitesse
- > Les circuits oléo hydrauliques et leurs applications
- > Surveillance des systèmes (avant pendant après)
- > Indicateurs de conduite à tenir

DECOUVERTE NUMERIQUE

- > Découvrir les essentiels de l'ordinateur
- > Ordinateurs et dispositifs numériques mobiles (appareil)
- > Production : travail de texte et impression
- > Gestion de fichiers / Utilisation de l'email
- > Sécurité et bien être : protection des données, respect de l'environnement
- > Découvrir les essentiels du web
- > Les recherches les plateformes
- > S'initier au traitement de texte
- > Environnement : premiers pas, ajustement et paramètres
- > Opérations de base sur un document / Mise en forme du document / Objets dans le document / Finition du document

ACTUALISATION DES CONNAISSANCES

- > Mathématiques de base, avec exercice d'application dans le contexte du métier visé (lecture de plan, paramétrage machines, volumétrie matière, outils de mesure)
- > Contextualisation du métier visé
- > Renforcement des fondamentaux dans une logique d'individualisation comme préparation à la formation principale

PREPARATION DOSSIER TECHNIQUE ET PASSAGE CERTIFICATION CQPM OPERATEUR EN TOLERIE

- > Présentation et élaboration du dossier technique CQPM
- > Epreuve théorique sous forme de QCM
- > Epreuve pratique réalisée devant jury