



FCC PERFORMANCE

FORMATION PROFESSIONNELLE

secteur industriel



FCC PERFORMANCE

3 BIS RUE DES LAMINEURS 44570 Trignac- Tél :02.40.45.54.81- fccperformance.com-fccperformance@gmail.com- SIRET : 85129502200012- APE : 7022Z- TVA intracommunautaire : FR14851295022- Prestataire de formation sous le n° 52440869844

Acteur incontournable de la formation,

FCC PERFORMANCE vous propose une palette de formation à la fois large et spécialisée car nous prenons à cœur la qualité de nos actions.

Pour cette raison, nous avons fait le choix d'offrir à nos stagiaires des formations dont nous sommes spécialistes.

Grâce à l'expertise de nos consultants – formateurs, nous intervenons sur 4 grands sujets :

- Manager une équipe (Leadership, Management de projet, Gestion de conflit, entretien professionnel Formation...),
- Se Développer (Communication, Efficacité, Développement Personnel) et Piloter l'activité (QSE et Santé au travail).
- Développer ses compétences professionnelles dans le secteur sanitaire et social ET dans le secteur industriel.
- Orientation et reconversion professionnelle.

Les intervenants de FCC PERFORMANCE, sont des professionnels des secteurs dont ils ont la charge. Ils ont une solide expérience et sont amenés (ées) à utiliser des outils reconnus dans le monde entier.



FCC PERFORMANCE, s'engage à adapter ses méthodes pédagogiques, la durée des stages ainsi que le lieu en fonction des besoins du demandeur.

Notre priorité étant d'être au plus proche de vos besoins, nous adaptons notre offre et nos moyens pédagogiques en fonction des évolutions technologiques, sans oublier l'individualisation de l'approche qui reste essentielle pour FCC PERFORMANCE.

Nous proposons également du coaching d'équipe et en développement personnel, du Team building, du conseil aux TPE et PME des audits qualité, organisation et sécurité.

Avec les mêmes objectifs : cultiver les talents des professionnels, managers, dirigeants, cadres et collaborateurs et révéler le potentiel des TPE ET PME.

Notre organisme de formation est enregistré à la DIRECTE sous le numéro 52440869844, il est également référencé datadock, nous répondons aux obligations de qualité des organismes de formation fixées par le décret n°2015-790 du 30 juin 2015.

Ce référencement est un gage de qualité qui permet aux entreprises qui travaillent avec FCC PERFORMANCE d'imputer sur le budget de la formation annuelle le coût de la formation dispensée et les faire financer par les OPCO.



Sommaire

Présentation de la formation	p 4
Méthodes pédagogiques et d'évaluation	p 5
Objectifs pédagogiques	p 6
Programme en détail	p 7
Intervenants	p 10
Informations pratiques	p 11



FCC PERFORMANCE

3 BIS RUE DES LAMINEURS 44570 Trignac- Tél :02.40.45.54.81- fccperformance.com-fccperformance@gmail.com- SIRET : 85129502200012- APE : 7022Z- TVA intracommunautaire : FR14851295022- Prestataire de formation sous le n° 52440869844

FORMATION :

Serrurier métallier / soudeur

Durée et organisation de la formation :

Durée : env 400 h de présentiel, situé 3 bis rue des Lamineurs 44570 Trignac.

Durée hebdomadaire 35 h : de 8h30 à 12h30 et de 13h15 à 17h00 du lundi au jeudi.

De 8h30 à 12h30 le vendredi

Tarif de la formation :

Sur devis 02.40.45.54.81

Participants / Pré- requis :

- Savoir lire, écrire et compter,
- Avoir exercé une activité manuelle, de préférence dans une entreprise industrielle
- Avoir une dextérité manuelle correcte
- Savoir travailler en équipe
- Avoir des bases en lecture de plan
- Entretien d'évaluation motivationnelle du candidat en pré admission



Méthodes pédagogiques et modalités d'évaluation :

1. Méthodes :

- Apports théoriques avec des **exercices adaptés au contexte professionnel**, des **échanges de pratiques**,
- **Réalisation de travaux** de soudage à partir d'**ordre de fabrication**
- Formalisation des informations dans un **livret individuel de suivi**
- **Evaluations** des stagiaires pour **validation des apprentissages** :
 - **Suivi hebdomadaire** pour le savoir-être (implication, respect, progression, problèmes rencontrés...)
 - **Evaluations intermédiaires**
 - **Bilan intermédiaire**
 - **Evaluation de fin de formation** par le passage de qualifications de soudure selon la norme EN ISO 9606-1
 - FW (P) 111 acier ép. 10 mm PD ML
 - FW (P) 111 acier ép. 10 mm PF
 - FW (P) 136 acier ép. 10 mm PD ML
 - FW (P) 136 acier ép. 10 mm PF
 - FW (P) 135 acier ép. 10 mm PB
 - FW (P) 141 acier ép. 10 mm PB
 - **Restitution** individuelle et collective **des résultats**
 - Questionnaire de satisfaction
 - **Bilan final**
 - **Evaluation à froid** trois mois après la fin de formation

2. Livret individuel de suivi :

Pour chaque stagiaire, un **livret individuel de suivi** sera mis en place. Ses objectifs seront :

- De connaître le **niveau du stagiaire avant formation**, ainsi que les éléments personnels significatifs,
- D'assurer le **suivi de la progression** du stagiaire,
- D'analyser le **comportement du stagiaire**, en général et en situation,
- D'analyser les **aptitudes professionnelles**,
- De mentionner l'**avis de l'équipe pédagogique**,
- De répertorier les **résultats des bilans intermédiaires et du bilan final**,

3. Modalités en cas d'échec :

Nous n'attendons pas la dernière semaine de formation pour le passage des qualifications de soudeur, ce qui permet, en cas d'échec d'un stagiaire, de passer un contre essai.

La participation de l'apprenant sera sanctionnée par une attestation de formation ainsi qu'un certificat de réalisation.

Objectifs pédagogiques

- Maîtriser les techniques indispensables à l'exercice du métier et acquérir des compétences clés :
 - Etre capable de **préparer son poste de travail et les équipements nécessaires à la réalisation des soudures**
 - Etre capable de **régler le poste de soudure, en respectant les différents DMOS**
 - Etre capable de **maîtriser la technologie et la pratique des procédés de soudage 111, 136, 135 et 141**
 - Etre capable de **préparer les pièces à partir d'un plan ou de consignes**
 - Etre capable d'**exécuter des assemblages selon le procédé choisi, dans la configuration et les positions de soudage définies (bout à bout sur tôles et multi passes), selon la norme EN ISO 9606-1**
 - Etre capable de **maîtriser l'incidence des paramètres du soudage 111, 136, 141 et 135**
 - Etre capable de **connaître les causes et remèdes des défauts types rencontrés en soudage**
 - Etre capable de **connaître la qualité des soudures exécutées**
 - Etre capable de **découper et chanfreiner une tôle par procédé thermique (au chalumeau)**
 - Etre capable de **découper des hublots et surbots**
 - Etre capable de **gérer son bain de fusion pour obtenir une soudure de qualité**
 - Etre capable d'**effectuer l'entretien 1^{er} niveau du poste de travail**
 - Etre capable de **respecter les conditions de sécurité et s'y conformer**
 - Etre capable de **ranger son environnement de travail et maintien en état de son matériel**
- Adopter d'emblée un comportement professionnel et savoir se positionner dans son rôle.
- Développer l'autonomie et la confiance en soi dans la réalisation de ses tâches.

Programme en détail :

➡ Module Accueil 7h

Accueil et présentation de la formation
Formalités administratives
Déploiement des équipements
Visite des locaux et règles de sécurité de base
Remise des questionnaires de style d'apprentissage, règlement intérieur et outils pédagogiques.

➡ Modules Technologiques 115 h

- Module 1 – Les matériaux
 - Les aciers du groupe 1 et
 - Les aciers inoxydables
 - Groupement des aciers pour le soudage selon la norme NF EN ISO 9606-1
- Module 2 – Le matériel
 - Torche de soudage
 - Electrode
 - Les générateurs
 - Les gaz de soudage
 - Les métaux d'apport
- Module 3 – Qualification de mode opératoire
 - Normes de références
 - Mode opératoire de soudage
 - Descriptif de mode opératoire de soudage
- Module 4 – Réglages des paramètres 136, 111, 141 et 135
 - Métal d'apport
 - Position buse
 - Réglage sur le poste
 - Réglage tension
 - Réglage intensité
 - Réglage inductance (self)
- Module 5 – Les termes du métier

- Module 6 – Les défauts de soudage
 - Critères d'acceptation
 - Défauts de pénétration
 - Défauts externes
 - Défauts internes

- Module 7 – Les contrôles et moyens de contrôles
 - Contrôles destructifs et non destructifs
 - La macrographie
 - La dureté
 - Le pliage
 - La traction
 - La texture
 - Les contrôles visuels et dimensionnels
 - Le ressuage
 - La magnétoscopie
 - La radiographie
 - Les ultras sons
 - L'étanchéité

- Module 8 – Lecture de plan
 - Principes de base (tracés géométriques)
 - Les perspectives
 - Echelle, cotation
 - Les coupes
 - Représentation des soudures

➔ Module d'application 267.50 h

- Préparer sa zone de travail
 - Brancher et régler le générateur de soudage
 - Préparer les pièces à souder suivant l'épaisseur et la matière de la pièce, le type de métal d'apport
 - Analyser son plan de soudure et définir sa gamme opératoire

- Travaux pratiques sur panneau
 - Tracer les profils des pièces à découper à partir d'un plan
 - Tracer les lignes de positionnement des éléments à assembler
 - Réaliser des débits, découpes par procédés mécaniques ou thermiques
 - Mettre en position les éléments à assembler
 - Réaliser un assemblage soudé conforme à la norme NF EN ISO 9606-1 en procédés 111, 136, 141 et 135

- Tôlerie pré-pré sur module
 - Préparation des bords : débit mécanique thermique (oxycoupage, plasma)
 - Les assemblages : préparations, accostages, agrafages (pointage)
 - Arasage,
 - Meulage
 - Redressage thermique et mécanique
- Contrôler la qualité des soudures exécutées
 - Vérifier la conformité de sa pièce aux exigences définies par le plan de soudure
 - Reconnaître la mise en forme par rapport à un plan
- Entretien et effectuer la maintenance de premier niveau du poste de travail
 - Démonter, nettoyer et remonter des appareils de soudure
 - Ranger son environnement de travail
 - Signaler les défaillances

➔ Module gestes, postures et sécurité en milieu industriel 7h

- Généralités sur la santé et sécurité au travail : Epidémiologie, Accident du travail (définitions), maladies professionnelles.
- Introduction sur les troubles musculo-squelettiques (TMS) et état des lieux des pathologies en France : Les différents TMS, coûts et conséquences sur la santé,
- Anatomie et biomécanique ;
- Réglementation,
- Facteurs de risque et pathologies du travail ;
- Études des postes de travail (positions de manutentions en situation de travail, en atelier) ;
- Notions basiques sur les EPI,
- Principes d'économie d'effort et de sécurité physique ;
- Gestes de la vie quotidienne : la santé ne s'arrête pas au travail, hygiène de vie; Exercices de renforcements musculaires basiques et adaptés, étirements pour soulager les tensions.

Planning et répartition des heures pratiques / théoriques

- ➔ Pour les modules professionnels, alternance entre :
 - Des apports théoriques en salle par séance d'1 à 1,5 heures maximum (environ 20 % du temps)
 - La mise en pratique dans l'atelier (environ 80 %), avec un travail individuel des stagiaires ou par binôme selon les modules et les exercices d'application

Intervenants- formateurs :

Guillaume Fabrice : formateur soudage serrurerie métallier
Renaud Marc : formateur charpente, serrurier métallier, tuyauterie.
Stésiouk Alexis : Formateur Soudage
Caro Sandrine : Formatrice, responsable pédagogique, IPRP

INFOS PRATIQUES :



Organisme de formation enregistré sous le numéro 52440869844.

3 bis rue des Lamineurs

44570 Trignac

Tél : 02.4045.54.81

Email : fccperformance@gmail.com

Ouvert : de 8h30 à 17h30 du lundi au jeudi

Et de 8h30 à 13h le vendredi.

Votre lieu de formation

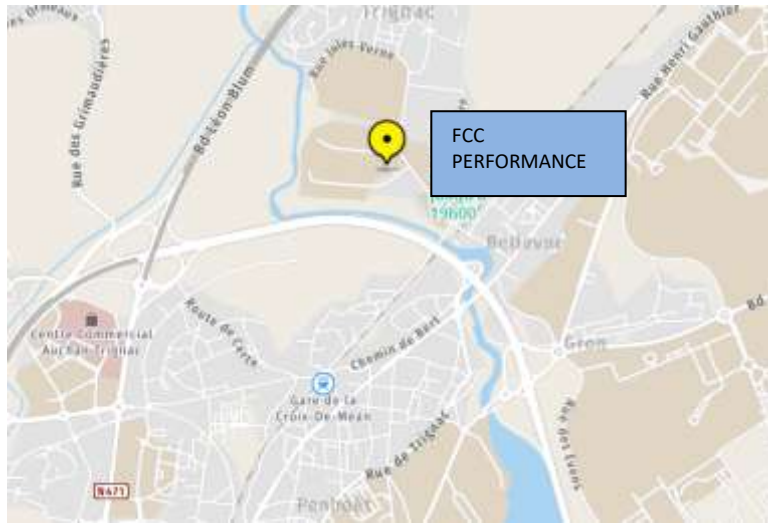
La réussite d'une formation passe aussi par la qualité des conditions de travail. Nous veillons à vous accueillir dans des lieux confortables et bien équipés.

Les formations ont lieu dans des salles et des ateliers adaptés à la taille des groupes et aux contraintes pédagogiques de la formation.

Toutes nos formations sont animées par des professionnels du secteur, expérimentés qui ont choisi FCC PERFORMANCE pour son niveau d'expertise dans un domaine spécifique.

Accéder au centre de formation

- Ligne Hélyce : arrêt « Mairie de Trignac », à environ 10 minutes à pied
- Ligne Hélyce : arrêt « Bellevue », à environ 10 minutes à pied



Hébergement et restauration

FCC PERFORMANCE n'héberge pas les stagiaires mais vous propose de contacter les hôtels ci dessous



Tél : +33240903939



Tél : +33891705386

Nous mettons à disposition des stagiaires un réfectoire équipé.