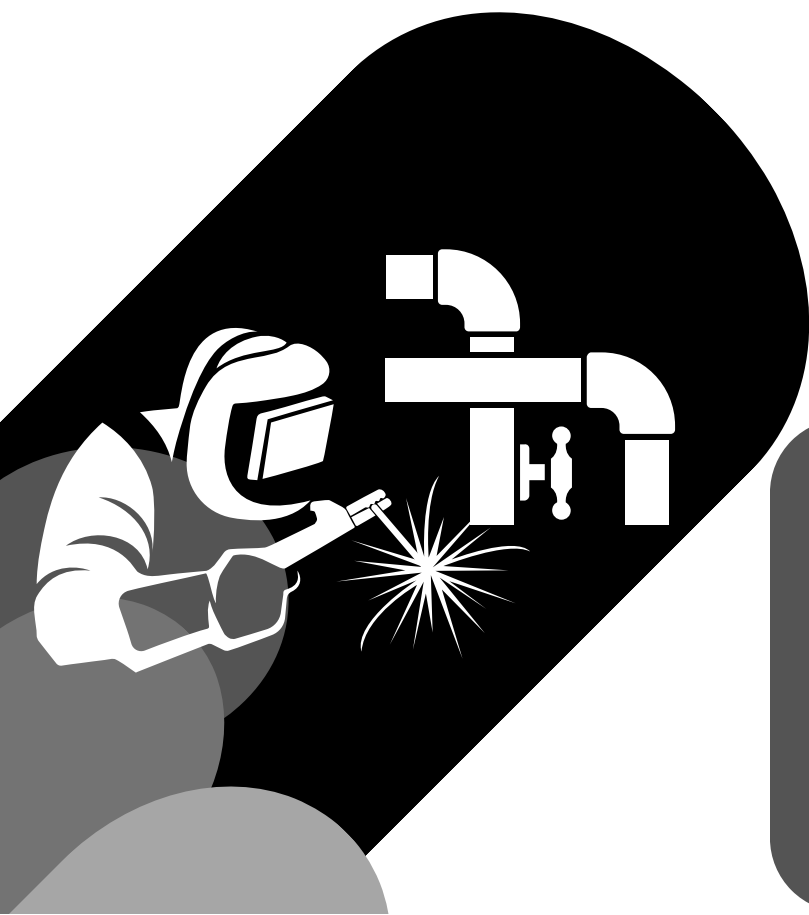


PROGRAMME DE FORMATION

**Serrurier métallier / Soudeur /
Monteur - Tuyauteur**

Formation réalisée par des professionnels du secteur

90% de pratique en atelier



FCC PERFORMANCE

Notre équipe intervient en intra ou en inter



23 Chemin aux moines 44380 Pornichet
bis, 4 Rue Jean Baptiste Marcet, 44570 Trignac

02.40.66.19.26

06.08.50.93.60

Siren : 851 295 022 00020

Déclaration d'activité : 52 44 08698 44

Qualiopi : 2100682.1

Serrurier métallier / Soudeur / Monteur-Tuyauteur

En atelier : préparation des zones d'assemblage, préfabrication de portions de tuyauterie, ...

Sur le chantier : perçage du sol ou des cloisons pour ménager un passage à la tuyauterie, découpage des tuyaux à la tronçonneuse, décapage, positionnement des pièces, pointage, remplacement de portions de tuyauteries endommagées et des joints, soudure au chalumeau et montage des tuyaux avec des vannes, des coudes, des brides, ...

Tests de mise en service (épreuves) : contrôle des tuyaux, des soudures et des pièces (en visuel ou par ressuage) pour évaluer la corrosion, l'usure, la déformation, la pression, l'étanchéité, ...



- **Esprit d'équipe**
- **Minutieux**
- **Rigoureux**
- **Manuel**
- **Automne**
- **Bonne condition physique**



Objectifs pédagogiques:

- 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 1er 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.



Modalités de la formation :

Durée de la Formation: 400 heures EN INTRA ENTREPRISE

Financement de la formation : AFPR, POEC, AIF, POEI



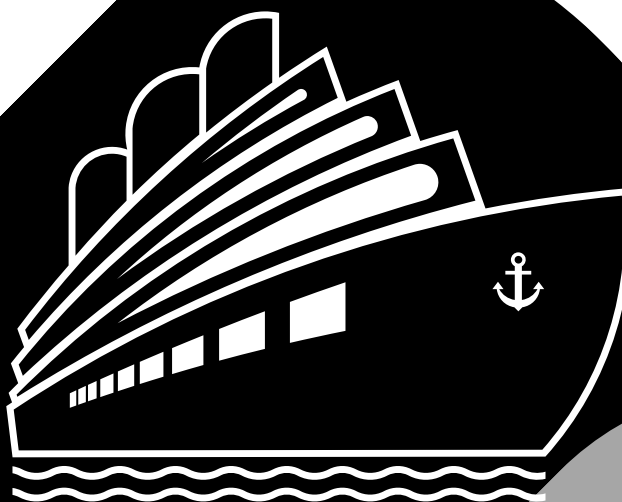
Les frais kilométriques sont facturés 0.595 euros / km supplémentaires (taux actuel en vigueur).

Public:

- Cette formation est ouverte à tout le monde

Pré Requis:

- Savoir lire, écrire et compter
- Avoir exercé une activité manuelle (dans un cadre professionnel ou extra-professionnel)
- Savoir travailler en équipe
- Première expérience navale souhaitée
- Base en lecture de plans souhaitée



Accès à la formation:

Selon le dispositif d'accès à la prestation, ses modalités peuvent comporter une ou plusieurs des étapes suivantes :

- information individuelle ou collective,
- dossier de demande de formation,
- identification, voire évaluation des acquis,
- entretien individuel de conseil en formation, de façon à définir le parcours le plus adapté entre un parcours standard, un parcours raccourci ou un parcours renforcé.

Le délai d'accès aux prestations dépend de la programmation et des places disponibles

METHODES PEDAGOGIQUES:

- 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 :

- o Suivi hebdomadaire pour le savoir-être (implication, respect, progression, problèmes rencontrés...)

- o Evaluations intermédiaires

- o Bilan intermédiaire

- o 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

- o Restitution individuelle et collective des résultats

- o Questionnaire de satisfaction

- o Bilan final

- o Evaluation à froid trois mois après la fin de formation

Livret individuel de suivi :

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

- o De connaître le niveau du stagiaire avant formation, ainsi que les éléments personnels

significatifs,

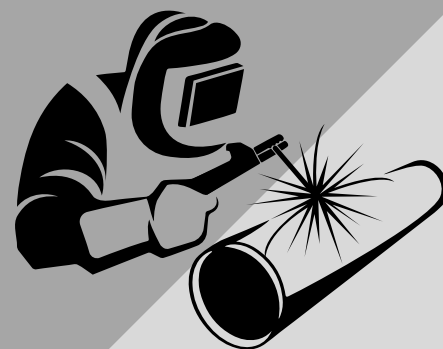
- o D'assurer le suivi de la progression du stagiaire,

- o D'analyser le comportement du stagiaire, en général et en situation,

- o D'analyser les aptitudes professionnelles,

- o De mentionner l'avis de l'équipe pédagogique,

- o De répertorier les résultats des bilans intermédiaires et du bilan final,



FCC PERFORMANCE



RÉVÉLATEUR DE TALENT

Modalités et dispositif d'accueil :

- Durée : de 400 heures au sein de l'entreprise
- Type de formation : Présentiel
- Nombre de stagiaires : 6 à 10 stagiaires
- Repas : à votre charge.
- Inclusion et handicap : nous sommes disponibles pour échanger avec vous et rechercher ensemble des solutions pour vous accueillir.

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.

Référents pédagogiques

- ↳ Référent de l'action : Fabrice GUILLAUME, formateur : 07.88.78.90.90
- ↳ Responsable pédagogique : Caro Sandrine : 06.80.50.93.60
- ↳ Secrétaire de direction: Caro Solène : 02.40.6619.26





Méthodes d'évaluation :

Test Pré Formation : Un questionnaire portant sur les connaissances relatives à la thématique est envoyé par mail à chaque apprenant avant le début de la formation (- 7 jours) via Google Forms et sera donc interprété avant le début de la formation . Cela permet au formateur professionnel du secteur d'évaluer les connaissances initiales de l'apprenant et d'adapter ses moyens pédagogiques.

Test Per formation : Des cas concrets et des mises en situations seront mis en application à la fin de chaque module travaillé.

Test Post formation : Celui-ci valide l'ensemble des modules travaillés, il est réalisé individuellement par chaque participant. Il se présente sous forme de quizz et QCM.

Un questionnaire d'évaluation du niveau de satisfaction « à chaud » sera remis et rempli sur place une demi-heure avant la fin de la formation et analysé par le formateur.

Un questionnaire d'évaluation du niveau de satisfaction « à froid » (3 mois) sera envoyé par mail via Google Forms à chaque participant, puis analysé par le formateur.

Ces 2 questionnaires seront différents : Le questionnaire « à chaud » permet de donner son avis sur la formation dans son ensemble. Le questionnaire « à froid » permet de d'interpréter l'adéquation entre les contenus pédagogiques et la prise de recul ainsi que la mise en pratique des compétences acquises.

La participation de l'apprenant sera sanctionnée par une attestation de formation ainsi qu'une attestation de présence.



Le programme de formation en détail

↳ **Modules Technologie- Objectifs pédagogiques: Maitriser les bases technologiques essentielles au métier**

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



Le programme de formation en détail

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



Le programme de formation en détail

↳ Modules d'application - Objectifs pédagogiques: Mettre en pratique les apports théoriques

1. Soudage :

- 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
- Réaliser un assemblage soudé conforme à la norme NF EN ISO 9606-1 en procédé 111, 136, 135, 141.
- Vérifier la conformité de sa pièce aux exigences définies par le plan de soudure
- Reconnaître la mise en forme par rapport à un plan.

2. Métallerie / Serrurerie :

- 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

3. 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

4. Tuyauterie :

- Préparation des joints
- Chalumeau
- Disque de meule
- Désignation des tubes normes américaines et françaises
- Désignation des brides

5. Pratique :

- Pointage des éléments de tuyauterie
- En chanfreins, en toutes positions
- Assemblage et supportage d'une ligne de tuyauterie sur un module pédagogique avec lecture de plans

6. Entretenir 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



Le programme de formation en détail

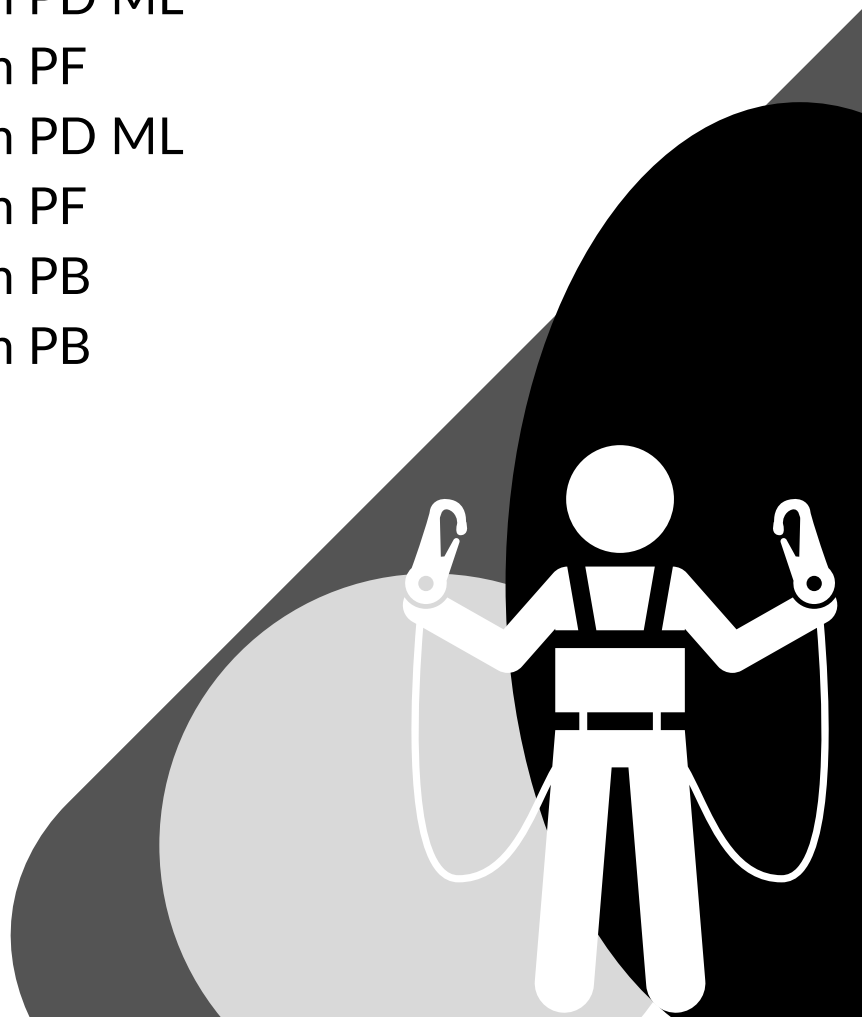
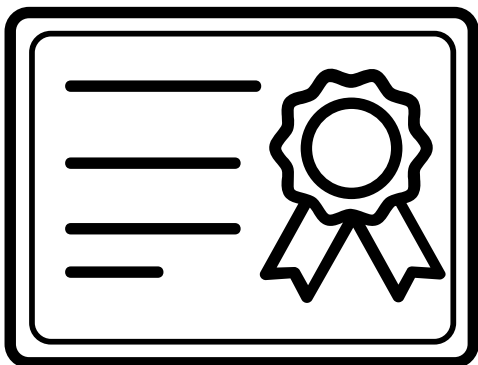
⇒ **Modules travail en hauteur , port du harnais et utilisation d'échafaudage- Objectifs pédagogiques: Appréhender les risques du métier et mettre en place un comportement adapté**

- o La réglementation et l'évaluation des risques
- o Les moyens de prévention
- o Les accidents
- o Le matériels spécifiques aux travaux en suspension
- o Modules pratique

Tests et habilitation port du harnais

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



ENCADREMENT



CARO SANDRINE

Mes formations

2023: Consultant évaluateur QVT. Norme CAN/BNQ 9700-800/2020

2022: Praticienne TKI Gestion de conflits

2019: Praticienne MOTIVA Profil motivationnel des individus

2019 : Agreement IPRP

N° 507 auprès de la DIRECCTE des Pays de la Loire (Ergonomie, gestes et postures en milieu professionnel, prévention des risques psychosociaux, addictions, risques chimiques).

2018 : Niveau 7 RNCP (= BAC+5) : consultante professionnelle certifiée, Linkup Coaching, Vélizy-Villacoublay

2018 : Spécialisation « bilan de compétences » CP FFP, Linkup Coaching, Vélizy-Villacoublay

2018 : Praticienne MBTI The Myers-Briggs Company Paris

2013-2014 : Licence prof en gestion et management des établissements sanitaires et sociaux CNAM Nantes.

2005-2008 : D.E en soins infirmiers IFSI Tours.

1996-1997 : B.E des métiers de la remise en forme (EGDA) Dijon.