CATALOGUE DE FORMATION
MAINTENANCE INDUSTRIELLE - USINAGE - SECURITE ELECTRICITE - SOUDURE - MECANIQUE GENERALE ET DE PRECISION

49 10 10 52 ---- ---- ---- 08 81 82 82
06 58 82 82---- ------- - 03 97 58 58
Tél : 23 48 90 16 Fax. : 23 48 90 17
E-mail : emergences.sarl@yahoo.fr // info@emergencesgroupe.com
Site Web : www.emergencesgroupe.com

DOMAINES DE FORMATION

MAINTENANCE INDUSTRIELLE – MECANIQUE GENERALE ET DE PRECISION – USINAGE - SECURITE

N° ORDRE	DOMAINES DE FORMATION
001	MAINTENANCE INDUSTRIELLE
002	MECANIQUE GENERALE ET DE PRECISION
003	USINAGE
004	SOUDURE
005	ELECTRICITE
006	SECURITE

MODULES INDUSTRIELS

MAINTENANCE INDUSTRIELLE - MECANIQUE GENERALE ET DE PRECISION USINAGE – SOUDURE – ELECTRICITE - SECURITE			
N° ORDRE	CODE	INTITULE	DUREE
01	I.DrF 1	FABRICATION D'ENSEMBLES METALLIQUES	3 jours
02	I.DrF 2	MECANIQUE GENERALE	6 jours
03	I.DrF 3	INITIATION A LA SOUDURE	6 jours
04	I.DrF 4	SOUDURE TIG	6 jours
05	I.DrF 5	SOUDURE A l'ARC AVEC ELECTRODE ENROBEE	6 jours
06	I. DrF 6	MANAGEMENT DES HOMMES ET DES EQUIPES	3 jours
07	I.DrF 7	BASES DE METALLURGIE GENERALE POUR LE SOUDAGE	6 jours
08	I.DrF 8	CONCEPTION ET CALCUL DES CONSTRUCTIONS SOUDEES EN ACIER	6 jours
09	I.DrF 9	TECHNIQUE GENERAL EN SOUDAGE	6 jours
10	I.DrF 10	TECHNIQUES ASSOCIEES ET CONNAISSANCES APPROFONDIES EN SOUDURE	6 jours
11	I.DrF 11	MOTEURS MECANIQUE, AUTO, MOTO ET ENGINS	6 jours
12	I.DrF 12	FORMATION MANAGEMENT : SAUVETEUR SECOURISTE DU TRAVAIL (SST)	2 jours
13	I.DrF 13	MANAGEMENT EPI: FORMATION EQUIPIER DE PREMIERE INTERVENTION (EPI)	2 jours
14	I.DrF 14	MAINTENANCE ELECTRIQUE DES MOTEURS	6 jours
15	I.DrF 15	LA MAINTENANCE INDUSTRIELLE ET LA PREPARATION AU CONTROLE TECHNIQUE AUTOMOBILE	6 jours
16	I.DrF 16	TRACAGE EN CHAUDRONNERIE	6 jours
17	I.DrF 17	DEVELOPPER DES VALEURS MORALES ET PROFESSIONNELLES CHEZ LES CONDUCTEURS	6 jours
18	I.DrF 18	HYDRAULIQUE INDUSTRIELLE	6 jours
19	I.DrF 19	ELECTRICITE INDUSTRIELLE	6 jours
20	I.DrF 20	MAINTENANCE DES COMPRESSEURS	6 jours

FABRICATION D'ENSEMBLES METALLIQUES

DUREE **: 3 jours**

PUBLIC

- ✓ *Agent de fabrication d'ensembles métalliques*
- ✓ *Ouvriers et techniciens des domaines : Chaudronnerie, Soudage, tuyauterie.*

OBJECTIFS DE LA FORMATION

Etre capable de fabriquer des objets métalliques.

PROGRAMME

La formation se compose de 3 sous modules qualifiants :

SOUS MODULE 1 : Débiter et mettre en forme des éléments métalliques

- *Exploiter des documents techniques d'ensembles métalliques divers*
- *Tracer un contour d'élément de construction métallique à l'aide d'un gabarit ou par tracés géométriques simples*
- *Débiter mécaniquement ou thermiquement des tôles, des tubes et des profilés*
- *Mettre en forme des éléments métalliques*
- *Percer, poinçonner et ajuster des éléments métalliques*
- *Redresser et anticiper des déformations d'origine mécanique ou thermique*
- *Contrôler dimensionnellement et géométriquement des éléments ou des ensembles métalliques*
- *Manutentionner des éléments ou des ensembles métalliques*
- *Calibrer des éléments métalliques*

SOUS MODULE 2 : *Assembler des ensembles métalliques*

- *Positionner, régler et pointer par soudage des éléments métalliques*
- *Souder à plat par procédés SAEE, MAG et TIG des joints non soumis à qualification*
- *Contrôler et réparer des joints soudés non soumis à qualification.*

SOUS MODULE 3 : *Monter, assembler et réparer sur sites des ensembles métalliques*

- *Effectuer un relevé de cotes sur site de montage*
- *Débiter et éventuellement mettre en forme sur site des éléments métalliques*
- *Assembler et régler sur site des éléments ou des ensembles métalliques par soudage et/ou par boulonnage ou vissage.*

MECANIQUE GENERALE

Durée : 48 heures

Public concerné :

- Mécanicien
- Régleurs souhaitant acquérir davantage de polyvalence
- Personnels des services techniques

Objectifs :

- *Perfectionnement en mécanique générale (maîtrise des travaux de tournage, fraisage, perceuse*

Programme :

- Lecture des plans
- Débit des matières
- Etablissement des gammes opératoires
- Méthodes d'exécution, lecture des abaques des vitesses de coupe
- Choix des outils
- Calcul des outils
- Calcul des vitesses de coupe, tournage, fraisage, perçage, alésage
- Réglage des machines, rotation, avance
- Bridage des pièces
- Usinage tour, faiseuses, aléseuse, perceuse
- Contrôle et appareils de contrôle
- Entretien des machines
- Connaissance des règles d'hygiène et sécurité de ce métier
- Réglage des différents outils
- Centrage des arbres
- Tournage exter entre pointes
- Filetage exter entre pointes
- Tournage sur mandrin inter exter
- Tournage pièce bridée sur plateau
- Fraiseuse et perceuse
  - *Bridage des pièces*
  - *Surface de référence*
  - *Choix et mise en place des outils*
  - *Surface rainurage*
  - *Perçage alésage*

INITIATION A LA SOUDURE

DUREE **: 48 jours**

PUBLIC

- ✓ *Ouvriers et techniciens des domaines : Chaudronnerie, Soudage, tuyauterie.*

OBJECTIFS

A l'issue de la formation, chaque participant devra être capable de :

- *Maitriser les différentes techniques de soudure et être soudeur débutant ;*
- *Initiation à la soudure et aux procédés au choix.*

CONTENU DE LA FORMATION

THEORIE

La théorie concerne ces différents points :

- *technologie du procédé*
- *choix des gaz, électrode, fil et flux*
- *courants et différentes utilisations*
- *paramètre de réglage*
- *contrôle de l'aspect des cordons*
- *défauts des soudures (causes et remèdes)*
- *entretien du matériel*
- *sécurité*

PRATIQUE

- *En initiation : maîtrise des réglages et du geste à plat (80 % du temps) et préparation au soudage en position.*

LES DIFFERENTES OPTIONS

- *Procédés de soudage*
- *connaissance des procédés de soudage (OA, Arc, MIG MAG, TIG) pour les techniciens, agents de maîtrise*

SOUDURE TIG

Durée : 48 heures

Public concernés :

- Soudeurs
- Tuyauteurs
- Chaudronniers
- Carrossiers
- Personnel d'entretien qui souhaite s'initier, se perfectionner ou se spécialiser en soudage

Objectifs :

- *Mise en œuvre du procédé de soudage*
- *Maîtrise technologique du procédé*
- *Exécution d'assemblages à plat et en montante*
- *Réalisation du soudage de tôles en toutes positions*
- *Assemblages par soudage de tuyauteries et piquages en toutes positions*
- *Préparation à une qualification de soudeur*
- *Réalisation de travaux sur différentes nuances de matériaux*
- *Apporter des solutions aux problèmes exposés par les participants*

PROGRAMME :

1. **FORMATION THEORIQUE**
   - Historique et application du procédé
   - Générateurs de soudage schéma d'une installation
   - Générateur courant continu et courant alternatif
   - Cycle de soudage TIG
   - Matériel annexe :
     - Coffret de commande, torche, électrodes de tungstène, buse de soudage
   - Gaz de protection
     - Classification et choix
     - Protection endroit et envers des cordons de soudure
   - Choix des paramètres de réglage Applications du TIG pulsé
   - Préparation des bords et méthodes de soudage
   - Défauts des soudures
   - Moyens de contrôle
   - Hygiène de sécurité
   - Qualification de soudeur
   - Définition et application

2. FORMATION PRATIQUE

- Rappels technologiques et principes de réglage des générateurs
- Réalisation de cordons de soudure sur différents types de joints
  - Angle intérieur, extérieur, recouvrement et bout à bout
- Positions de soudage :
  - A plat, en montante, plafond et corniche
  - Soudage et tuyauteries et piquages en toutes positions (les exercices seront réalisés sur des aciers « carbone » inoxydables et des alliages légers pour des épaisseurs de 1 à 3 mm)
  - Soudage de tuyauteries « carbone » première passe TIG remplissage électrode
  - Rédaction d'un mode opératoire de soudage (MOS)

SOUDURE A l'ARC AVEC ELECTRODE ENROBEE

Durée : 48 Heures

Public concernés :

- Soudeurs
- Tuyauteurs
- Chaudronniers
- Carrossiers
- Personnel d'entretien qui souhaite s'initier, se perfectionner ou se spécialiser en soudage

Objectifs :

A la fin du stage les apprenants seront :

- *Mettre en œuvre le procédé de soudage*
- *Maîtrise technologiquement le procédé*
- *Maîtriser l'exécution d'assemblages à plat, verticale et montante*
- *Maîtriser le soudage de tôle en toutes positions*
- *Réaliser les travaux sur différentes nuances de matériaux*
- *Apporter à des cas pratiques des solutions aux problèmes exposés par les participants*

Programme :

☒ **FORMATION THEORIQUE**

- Historique, principes et applications du procédé
- Appareils de soudage
- Schéma d'une installation
- Générateurs de soudage :
  - Plaque signalétique des appareils
  - Critères pour le choix d'un générateur
- Electrodes :
  - Différents types d'enrobage
  - Caractéristiques des enrobages
  - Symbolisation des électrodes
  - Fusions de l'électrode
  - Conversation et étuvage des électrodes
- Paramètres de soudage :
  - Choix de l'intensité et du diamètre de l'électrode
  - Méthodologie de recherche de paramètres
  - Préparation des bords
  - Méthodes de soudage
  - Défauts des soudures
  - Moyens de contrôle
  - Hygiène et sécurité
  - Rédaction d'un mode opératoire de soudage (MOS)

☒ FORMATION PRATIQUE

- Rappels technologiques, principes du réglage générateur
- Utilisation de différents types d'enrobage
- Réalisations de cordons de soudure sur différents types de joints : angle intérieur, intérieur, recouvrement, et bout à bout
- Positions de soudage : à plate, montante, corniche et plafond Soudage de profilées et tôles dans différentes épaisseurs
- Soudage de tuyauteries et piquages dans les positions
- Contrôle des assemblages par textures et radiographie

MANAGEMENT DES HOMMES ET DES EQUIPES

Durée : 21 Heures

Public concerné

- Chefs soudeurs
- Chefs tuyauteurs
- Chefs chaudronniers
- Chefs carrossiers

OBJECTIFS DE LA FORMATION

- Se connaître en tant que manager
- Savoir diagnostiquer les capacités de performance de l'équipe
- Connaître et mettre en place les outils de management adaptés

PROGRAMME :

Les facteurs de performance d'une équipe

- **Autodiagnostic du manager**
- **Les différents styles de management**
- **Diagnostic de l'équipe**
- **Les différents niveaux d'autonomie**
- **Le savoir, le savoir-faire**
- **La motivation**
- **Cas concrets : Réalisation du diagnostic de l'équipe**
- **Les différents outils du manager**
  - *L'entretien de résultat*
  - *L'entretien de félicitation*
  - *L'entretien de recadrage*
  - *La conduite et l'animation de réunions*

- ***Cas concrets : Réalisation d'entretiens individuels ou d'animation de réunions***
- ***Plans d'actions et objectifs***
- ***Cas concrets : Fixer des objectifs et élaborer des plans d'actions***

BASES DE METALLURGIE GENERALE POUR LE SOUDAGE

Durée : 48 Heures

Public concerné

- Soudeurs
- Tuyauteurs
- Chaudronniers
- Carrossiers

OBJECTIFS DE LA FORMATION

Ce stage fait découvrir les bases de métallurgie nécessaires à la mise en œuvre des matériaux métalliques, vis-à-vis du soudage. Il constitue un préalable permettant d'acquérir les connaissances indispensables pour aborder la métallurgie du soudage.

À l'issue du stage, vous serez capable de:

- *Interpréter un certificat matière*
- *Apprécier les conditions de réalisation et la signification des résultats des essais mécaniques de base*
- *Evaluer les effets d'une déformation à froid et à chaud*
- *Définir en quoi consistent les différents traitements thermiques et d'évaluer leurs conséquences sur les propriétés d'emploi*
- *Etablir un dialogue avec un métallurgiste afin d'optimiser une fabrication ou de vérifier des propriétés d'emploi*
- *Classer les aciers par famille à partir de leur désignation normalisée*
- *Aborder une formation spécialisée en métallurgie du soudage.*

PROGRAMME

- ETAT SOLIDE - STRUCTURE DU METAL STRUCTURE CRISTALLINE
  - *Réseaux – défauts*
  - *Agitation thermique – diffusion*
  - *Solutions solides - composés définis.*
- DIAGRAMMES D'EQUILIBRE
  - *• Diagrammes binaires à solution solide unique*
  - *Diagrammes binaires à eutectique*
  - *Règles de lecture des diagrammes*
  - *Evolution des phases en fonction de la température*
  - *Evolution des phases en fonction de la composition chimique*
- STRUCTURE MICROGRAPHIQUE
  - *Structure granulaire*
  - *Influences de la forme et de la taille des grains*
  - *Etude de la structure micrographique en relation avec les diagrammes d'équilibre.*

- INTRODUCTION AUX TRAITEMENTS THERMIQUES
    - *Recuit*
    - *Trempe*
    - *Revenu*
    - *Notion de surchauffe*

- STRUCTURE MACROGRAPHIQUE
    - *Structure de solidification*
    - *Déformation à chaud et à froid*
    - *Fibrage.*

- CONSEQUENCES DE LA DEFORMATION
    - *Ecrouissage et recristallisation*
    - *Rupture.*

- PROPRIETES MECANIQUES
    - *Ductilité – fragilité*
    - *Essai de traction*
    - *Essai de flexion par choc.*

- ETUDES DES ALLIAGES FER – CARBONE
    - *Tracé du diagramme fer-carbone*
    - *Significations et lectures du diagramme.*

- ETUDE DES ACIERS NON ET FAIBLEMENT ALLIES
    - *Composition chimique des aciers non et faiblement alliés*
    - *Rôles des éléments chimiques*
    - *Désignation normalisée des aciers*
    - *Comportement des aciers au recuit*
    - *Comportement des aciers à la normalisation*
    - *Comportement des aciers à la trempe*
    - *Comportement des aciers au revenu*
    - *Présentation des principales nuances d'aciers industriels.*

- ETUDE DES ACIERS FORTEMENT ALLIES INOXYDABLES
    - *Composition des aciers inoxydables*
    - *Action des éléments d'alliages*
    - *Étude des aciers inoxydables martensitiques*
    - *Étude des aciers inoxydables ferritiques*
    - *Étude des aciers inoxydables austénitiques.*

CONCEPTION ET CALCUL DES CONSTRUCTIONS SOUDEES EN ACIER

Durée : 48 Heures

Public concerné

- Soudeurs
- Tuyauteurs
- Chaudronniers
- Carrossiers

OBJECTIFS DE LA FORMATION

CONCEPTION ET CALCUL DES CONSTRUCTIONS SOUDEES EN ACIER

À l'issue du stage, vous serez capable de:

- *connaître le mécanisme conduisant à l'apparition des contraintes*
- *mieux connaître le comportement en service des assemblages soudés*
- *mieux concevoir dans les domaines où le soudage intervient (appareils chaudronnés et tuyauteries, ossatures métalliques et appareils de levage, bâtis mécano-soudés)*
- *mieux connaître les principaux codes, textes des cahiers des charges, régissant l'emploi du soudage.*

PROGRAMME

- PREPARATION ET EXECUTION DES SOUDURES CONTRAINTES RESIDUELLES, EXTENSIOMETRIE
    - *Mécanismes conduisant à l'apparition de contraintes résiduelles d'origine thermique*
    - *Application au soudage*
    - *Mesure des contraintes résiduelles.*

- EQUILIBRE ELASTIQUE DES ASSEMBLAGES SOUDES PAR FUSION
    - *Forme et terminologie des assemblages soudés par fusion*
    - *Section efficace d'un cordon de soudure*
    - *Assemblage bout à bout et en angle*
    - *Adaptation plastique des assemblages*

- CONCEPTION ET CALCUL DES APPAREILS CHAUDRONNES – REGLEMENTATION
    - *Définition*
        - *nature des sollicitations*
        - *forme des appareils*
        - *choix des matériaux*
        - *classement des contraintes*
        - *Calculs fondamentaux*

- *Confection des viroles soudées*
- *Fonds bombés sous pression intérieure*
- *Fonds plats*
- *Orifices dans les enveloppes sous pression intérieure*
- *Echangeurs thermiques*
- *Appareils en acier revêtu*
- *Récipients multicouches*

▫ CALCULS PRATIQUES DES ASSEMBLAGES SOUDES SOUS CHARGEMENT STATIQUE

- *Généralités*
- *Combinaison de cordons dans un assemblage*
- *Examens des dispositions réglementaires*

▫ CAUSES DE DEFAILLANCE DES ASSEMBLAGES SOUDES FATIGUE DES ASSEMBLAGES SOUDES

- *Informations générales*
- *Principe des règles de calcul en fatigue*
- *Examen des règles de calcul IIW*
- *Traitement de parachèvement.*

▫ CONCEPTION DES OSSATURES METALLIQUES

- *Principes*
- *Constitution des pièces élémentaires*
- *Constitution des systèmes à treillis*
- *Dalles fléchies*
- *Liaisons poutres - poteaux.*

▫ MECANIQUE DE LA RUPTURE CONCEPTION DES ASSEMBLAGES MECANO-SOUDES TRAITEMENTS DE PARACHEVEMENT ETUDES DE CAS CONCRETS

TECHNIQUE GENERAL EN SOUDAGE

Durée : 48 Heures

Public concerné

- Soudeurs
- Tuyauteurs
- Chaudronniers
- Carrossiers

OBJECTIFS DE LA FORMATION

COURS TECHNIQUE GENERAL EN SOUDAGE

À l'issue du stage, vous serez capable :

- de prendre en compte l'aspect thermique et le comportement des matériaux lors du soudage
- de comprendre et de prendre en compte la technologie des procédés de soudage et leur mise en œuvre
- d'approcher en connaissance de cause les problèmes de conception d'assemblages soudés, de préparation et de contrôle des assemblages soudés
- d'appréhender les phénomènes de contraintes et déformations dues au soudage
- d'approcher les principales spécifications régissant la mise en œuvre du soudage.

PROGRAMME

- LES PROCEDES DE SOUDAGE ET LEURS APPLICATIONS
  - *Généralités*
  - *Classification*

- LES PROCEDES DE SOUDAGE A L'ARC ELECTRIQUE
  - *Soudage à l'arc avec électrodes enrobées*
  - *TIG, MIG-MAG, plasma*
  - *Soudage avec fil fourré*
  - *Soudage sous flux solide*

- NORMALISATION DE PRODUITS D'APPORT INTRODUCTION A LA METALLURGIE DU SOUDAGE
  - *Rappels succincts de métallurgie générale*
  - *Le joint soudé (présentation macrographique - cycle thermique - répartition thermique et facteurs - zone fondue)*
  - *Soudage mono et multi passes*
  - *Notions de soudabilité*

TECHNIQUES ASSOCIEES ET CONNAISSANCES APPROFONDIES EN SOUDURE

Durée : 48 Heures

Public concerné

- Soudeurs

OBJECTIFS DE LA FORMATION

A la fin de la formation, les bénéficiaires auront la maîtrise de :

- *Le soudage aux gaz*
- *Le brasage et soudo-brasage*
- *Le coupage thermique*
- *Le rechargement et projection thermique*
- *Le soudage et coupage par faisceau laser*
- *Le soudage par faisceau d'électrons*
- *Le soudage par résistance*

PROGRAMME

- PREPARATION DES JOINTS EN SOUDAGE PAR FUSION
  - *Bords droits et chanfreinés*
  - *Paramètres définissant le joint et le choix*
- DEFAUTS DES SOUDURES
  - *Classification*
  - *Origines*
  - *Remèdes*
  - *Conséquences*
- ÉLEMENTS DE PRIX DE REVIENT SOUDABILITE DES ACIERS AU CARBONE, FAIBLEMENT ALLIES, ET FORTEMENT ALLIES
  - *Classification des principales familles*
  - *Particularités du point de vue de la soudabilité.*
- CORROSION EN SOUDAGE
  - *Corrosion par voie électrochimique*
  - *Corrosion chimique*
  - *Corrosion uniforme*
  - *Corrosion localisée*
  - *Moyens de protection*
- ASPECT THERMOMECANIQUE DU SOUDAGE
  - *Contraintes*
  - *Dilatations et retraits*
  - *Prévision et compensation des déformations*

- ELEMENTS DE CONCEPTION ET CALCUL EN CONSTRUCTIONS SOUDEES
    - *Equilibre élastique*
    - *Comportement réel*
    - *Dimensionnement*

- LES CONTROLES EN SOUDAGE
    - *Incidence, Choix*
    - *Evolution (codes, spécification, cahier des charges, normes)*

MOTEURS MECANIQUE, AUTO, MOTO ET ENGINS

Durée : 48 Heures

Public concerné

- Mécaniciens
- Conducteurs d'engins divers

OBJECTIFS DE LA FORMATION

A la fin de la formation, les bénéficiaires sauront :

☒ *entretenir, vérifier et réparer les divers composants et systèmes de machineries lourdes tels que : embrayages standards et hydrauliques, les transmissions manuelles et semi-automatiques, freins hydrauliques, trains de roulement, systèmes d'alimentation, systèmes d'injection des moteurs diesels, moteurs diesels, commandes manuelles de systèmes comme les pelles, les circuits électriques, etc.*

☒ *entretenir, vérifier et faire la mise au point des moteurs diesels.*

☒ *vérifier et de réparer les composantes d'un moteur diesel, le contrôle électronique de la transmission semi-automatique et le contrôle électronique des systèmes hydrauliques, ainsi que de diagnostiquer et réparer les défectuosités signalées par le système intégré de gestion électronique des engins de chantier.*

PROGRAMME DE LA FORMATION :

- Module 1 : **Méthode de démontage, remontage, réglage et mise au point** ;
- Module 2 : **Utilisation des instruments de mesures et de contrôle** ;
- Module 3 : **Technologie et pratique des différents organes et systèmes des véhicules industriels** ;
- Module 4 : **Géométrie des essieux et réparation des pneumatiques ;**
- Module 5 : **Règles d'hygiène et de sécurité** ;
- Module 6 : **Techniques d'ajustage.**

FORMATION MANAGEMENT : SAUVETEUR SECOURISTE DU TRAVAIL (SST)

Durée : 14 Heures

Public concerné

- Tout personnel d'entreprise destiné à secourir une victime

OBJECTIFS :

A l'issue de la formation, chaque participant devra être capable de :

- ✍ *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,*
- ✍ *Mettre en application ses compétences au profit de la santé et la sécurité au travail.*

CONTENU

I THEORIE

Prévenir

☑ *Analyser les risques spécifiques à l'entreprise.*
☑ *Connaître les différents acteurs internes et externes de la prévention.*
☑ *Savoir proposer un moyen de prévention pertinent.*

Protéger

☑ *Identifier la conduite à tenir face aux risques persistants.*
☑ *Pratiquer les techniques de dégagement d'urgence.*

Alerter ou faire alerter

☑ *Arbre de décision de l'examen de la victime.*

Examiner

☑ *Arbre de décision de l'examen de la victime.*

Secourir

☑ *La victime saigne abondamment.*
☑ *La victime s'étouffe.*
☑ *La victime se plaint de sensations pénibles et/ou, présente des signes anormaux.*
☑ *La victime se plaint de brûlures.*
☑ *La victime se plaint d'une douleur empêchant certains mouvements.*
☑ *La victime se plaint d'une plaie qui ne saigne pas abondamment.*
☑ *La victime ne répond pas, mais elle respire.*
☑ *La victime ne répond pas, mais elle ne respire pas.*

II EVALUATION PRATIQUE

- ☑ *Validation par évaluation continue des stagiaires.*
- ☑ *Mise en situation réelle des différents cas de secours.*
- ☑ *Exercices avec matériel spécifique :*
  - ***Réanimation cardio-pulmonaire (RCP)***
  - ***Utilisation du défibrillateur autonome externe (DAE)***

MANAGEMENT EPI: FORMATION EQUIPIER DE PREMIERE INTERVENTION (EPI)

Durée : 14 Heures

Public concerné

- Tout le personnel destiné à intervenir sur un début d'incendie.

OBJECTIFS :

A l'issue de la formation, chaque participant devra être capable de :

- *Acquérir les principes fondamentaux de lutte contre le Feu.*
- *Apprendre à manipuler un extincteur.*
- *Donner l'alerte.*
- *Comportement à avoir en cas d'évacuation.*

CONTENU:

I THEORIE

- ☑ *Aspect législatif et réglementaire*
- ☑ *Missions des équipiers de première intervention*
- ☑ *Causes des incendies, conséquences*
- ☑ *Les effets de l'incendie sur l'homme*
- ☑ *Alarme, alerte*
- ☑ *Le feu*
- ☑ *Le triangle du feu*
- ☑ *Les combustibles*
- ☑ *Les comburants*
- ☑ *La combustion*
- ☑ *Les modes de propagation du feu*
- ☑ *Les classes de feu*
- ☑ *Les différents modes et principes d'extinction*
- ☑ *Les agents extincteurs*
- ☑ *Les moyens disponibles de lutte contre l'incendie*
- ☑ *L'évacuation*
- ☑ *Consignes au sein de son entreprise, les points chauds*

II PRATIQUE

- ☑ *Les techniques de lutte avec extincteurs*
- ☑ *Utilisation des extincteurs*
- ☑ *Utilisation des moyens de l'entreprise*
- ☑ *L'évacuation*

MAINTENANCE ELECTRIQUE DES MOTEURS

Durée : 48 Heures

Public concerné

- Agents de maintenance
- Electriciens
- Personnel d'entretien qui souhaite s'initier, se perfectionner ou se spécialiser en maintenance électrique des moteurs

OBJECTIFS :

A l'issue de la formation, il faudrait que :

- *les apprenants soient efficaces dans le dépannage des moteurs*
- *Leur faire acquérir, les outils nécessaires à une bonne connaissance et à la maitrise de la maintenance des moteurs*

CONTENU DE LA FORMATION :

☒ Module 1 : La maintenance industrielle ;

☒ Module 2 : La maintenance corrective ;

☒ Module 3 : Les techniques de dépannage ;

☒ Module 4 : Les causes des pannes ;

☒ Module 5 : La recherches des pannes ;

☒ Module 6 : La remise en service d'une installation ;

☒ Module 7 : La sécurité dans les interventions ;

☒ Module 8 : Etude de cas

LA MAINTENANCE INDUSTRIELLE ET LA PREPARATION AU CONTROLE TECHNIQUE AUTOMOBILE

Durée : 48 Heures

Public concerné

- Mécaniciens
- Electriciens
- Tout le personnel destiné à intervenir sur en véhicule en préparation de visite.

OBJECTIFS:

A l'issue de la formation, chaque participant devra mieux :

☒ *Faire acquérir aux participants les bonnes pratiques professionnelles, maitriser les bases de la maintenance industrielle et la préparation au contrôle technique automobile*

☒ *Maitriser les règlementations actuelles concernant le contrôle technique ;*

☒ *Préparer les véhicules avant les visites techniques périodiques en appliquant toutes les instructions techniques ;*

☒ *Maitriser l'utilisation des machines et appareils disponibles pour la maintenance et pour la préparation au contrôle.*

CONTENU DU PROGRAMME DE LA FORMATION

Sous thème 1 : **Apports théoriques**

- *Explication des différents arrêtés concernant le contrôle technique des véhicules, poids lourds et engins ;*
- *Les différents points de contrôles réalisés lors d'une visite technique;*
- *L'interprétation des instructions techniques telles qu'utilisées durant le contrôle.*

Sous thème 2 : **Les bases de la maintenance industrielle**

- ***Mécanique*** *(les roulements, les engrenages, les chaînes et la boulonnerie) ;*
- ***L'électricité*** *(les composants : Les conducteurs : les fusibles, le sectionneur, le relais thermique, disjoncteur, le contacteur, la détection et les moteurs)*
- ***La Pneumatique*** *(les composants : clapet anti-retour, débitmètre, démarreur progressif, distributeurs, échangeur air-huile, filtre, limiteur de débit, limiteur de pression, lubrificateur, et manomètre)*
- ***L'hydraulique*** *(les composants : clapet anti-retour, débitmètre, démarreur progressif, distributeurs, échangeur air-huile, filtre, limiteur de débit, limiteur de pression, manomètre, et moteur hydraulique)*

Sous thème 3 : **Contrôle technique : les points soumis à contre visite**

- *Identification du véhicule*
- *Eclairage et signalisation*
- *Les points relatifs à la mécanique*
- *Les points relatifs à la bonne visibilité pour le conducteur*
- *Les points relatifs à la carrosserie et au châssis*
- *Pollution (moteur essence / moteur diésel)*
- *Liaison au sol*
- *Equipement du véhicule*
- *Direction*
- *Freinage*

Sous thème 4: **Travaux pratiques et utilisation des équipements**

- *Sur véhicule léger : contrôle complet d'un véhicule avec fiche de contrôle*
- *Sur véhicule industriel ou autocar : contrôle complet d'un véhicule avec fiche de contrôle*
- *Sur banc de freinométrie (option)*

TRACAGE EN CHAUDRONNERIE

Durée : 48 Heures

Public concerné

- Chaudronnier débutant ou toute personne travaillant dans l'industrie de la chaudronnerie

OBJECTIFS:

A l'issue de la formation, chaque participant devra mieux :

- Acquérir les connaissances géométriques de base en traçage
- Acquérir les connaissances de géométrie descriptive
- Effectuer des épures relatives aux développés de pièces de chaudronnerie
- Etre capable de faire des calculs d'atelier
- Etre capable de développer des solides simples en vue de leur fabrication ;
- Maîtriser l'utilisation d'un logiciel de traçage

CONTENU DE LA FORMATION :

- **Tracés géométriques de base**
- **Géométrie descriptive**
- **Calculs de longueurs développées**
- **Prisme**
- **Traçage de développement (cylindres droits et obliques, coudes, trémies, cônes, tronc de cônes de révolution et obliques…)**
- **Surface composée**
- **Notion de traçage en épaisseur**
- **Utilisation d'un logiciel de traçage**

DEVELOPPER DES VALEURS MORALES ET PROFESSIONNELLES CHEZ LES CONDUCTEURS

Durée : 48 Heures

Public concerné

- Les conducteurs d'engins et de véhicules

OBJECTIFS:

A l'issue de la formation, chaque participant devra mieux :

- *S'approprier les valeurs développées par l'entreprise ;*
- *Développer la conscience professionnelle ;*
- *Acquérir le sens de la responsabilité et de l'organisation dans le travail ;*

CONTENU DE LA FORMATION

✍ ***Sous thème 1*** L'entreprise et son environnement (Clients, fournisseurs, concurrents) ;

✍ ***Sous thème 2*** Responsabilité du conducteur et de l'entreprise ;

✍ ***Sous thème 3*** Différents rôles du conducteur ;

✍ ***Sous thème 4*** Implication du conducteur dans la prévention des vols, des accidents et du trafic ;

✍ ***Sous thème 5*** Entreprise et image de marque.

HYDRAULIQUE INDUSTRIELLE

Durée : 48 Heures

Public concerné

Agents de maintenance

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES:

Cette formation permet de connaître le rôle des composants hydrauliques, de respecter les conditions de bon fonctionnement et de savoir pratiquer les opérations de maintenance les plus courantes.

A l'issue de la formation, chaque participant devra mieux :

- Connaître les principes de production et d'utilisation de l'hydraulique ;
- Maitriser le fonctionnement des principaux organes hydrauliques
- Savoir exécuter la maintenance hydraulique

CONTENU DE LA FORMATION

- **Principes de base**
  - Notions élémentaires
  - Production de l'énergie
  - Composition d'une installation hydraulique
  - Principes et conditions de fonctionnement

- **L'installation hydraulique et les principaux composants**
  - Groupe générateur
  - Distributeurs
  - Appareils de réglage de la pression
  - Appareils de réglage de débit
  - Clapets de non retour,
  - Appareils récepteurs : vérins simple effet, vérins double effet.

- **La maintenance hydraulique**
  - Mise en route d'un ensemble hydraulique,
  - Pannes de fonctionnement,
  - Hypothèses des pannes courantes,
  - Interventions sur les appareils
  - Recommandations pratiques

ELECTRICITE INDUSTRIELLE

Durée : 48 Heures

Public concerné

- Chefs d'équipe en électricité
- Electriciens d'entretiens

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES:

Cette formation permet de renforcer les bases en électricité industrielle : connaissance des appareillages, rôle des principaux composants et fonctionnement d'une installation électrique.

A l'issue de la formation, chaque participant devra mieux :

- ✍ Approfondir ses connaissances théoriques de base en électricité ;
- ✍ Apporter aux agents les moyens de détecter les pannes
- ✍ Savoir lire les schémas électriques

CONTENU DE LA FORMATION

- **L'appareillage électrique**
  - Fonction des appareillages
  - Etablissement et interruption du courant
  - Appareillage de commande
  - Appareillages de protection
- **Le fonctionnement d'une installation électrique**
  - Repérage des composants
  - Analyse du cycle
  - Moteurs électriques
  - Mesures électriques
- **La lecture des plans**
  - Normalisation
  - Identification des composants
  - Analyse du fonctionnement

MAINTENANCE DES COMPRESSEURS

Durée : 48 Heures

Public concerné

- Agents de maintenance

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES:

La production de l'air comprimé, nécessitent des compresseurs qui mettent l'air à la pression de service désirée ; l'air comprimé étant amené par des canalisations vers les dispositifs et les machines à commande pneumatique.

Cette formation donne les règles à respecter pour accroitre la longévité de la centrale de production de l'air comprimé et les mesures correctives à respecter en cas d'incidents de fonctionnement.

A l'issue de la formation, chaque participant devra mieux :

- ✍ Maitriser les principes et les conditions de fonctionnement des compresseurs ;
- ✍ Etre capable d'en assurer l'installation et la maintenance

CONTENU DE LA FORMATION

- **Les généralités**
  - Principes de base
  - compression
  - travail de compression
  - différents types de compresseurs
- **Le fonctionnement d'un compresseur**
  - Principe de fonctionnement
  - Conditions de fonctionnement
  - Cycle de fonctionnement
  - Accessoires et régulation
  - Couplage des compresseurs
  - Installation des compresseurs
  - Groupe de refroidissement
- **La lecture des plans**
  - Mise en marche et arrêt
  - Vérification, visites et intervention en cas d'incidents
  - Maintenance des compresseurs