

Catalogue formations

Qualifiantes Certifiantes

Les formations complètes aux compétences métier

**Ensemble,
assurons la
continuité**

Aide à la lecture du catalogue des formations



Face-à-face

La formation est généralement réalisée totalement en présentiel. C'est le format traditionnel pour les formations techniques avec des phases pratiques.

Sur demande ou en fonction des impératifs, la formation peut intégrer des parties théoriques réalisées en ligne en amont des regroupements présentiels pour les phases pratiques.

Nota : Pour toutes nos formations, le cours est toujours disponible en ligne pour à minima réviser, préparer son travail et s'auto-évaluer.



La roue des temps donne une indication en pourcentage sur les parties théoriques et pratiques de la formation.

Par pratique, il est entendu les travaux pratiques en atelier, mais aussi les exercices après une séance théorique (le dessin par exemple).



INTER

La formation **inter-entreprise** se déroule dans les locaux de l'organisme de formation et peut regrouper des salariés de différentes entreprises au sein d'une même session.



INTRA

La formation **intra-entreprise** se déroule dans les locaux de l'entreprise qui souhaite entreprendre la formation. Ce mode de formation se déroule donc avec les salariés d'une même entreprise.

Durée



La durée donnée est celle d'une formation en présentiel moyenne. Elle peut être revue en fonction des besoins particuliers ou des acquis des apprenants.



Formations de l'Aéronautique

Page 05



Formations de l'Industrie

Page 27



Formations Fibre optique

Page 39

C33

C32



Les formations Certifiantes & Qualifiantes

Formations de l'Aéronautique

Ajusteur Assembleur de Structure d'Aéronefs	06
Assembleur Composite Aéronautique	08
Intégrateur Cabine Aéronautique	10
Intégrateur Câbleur Aéronautique	12
Câbleur Faisceaux Électriques - Adaptée aéronautique	14
Agent de Contrôle Qualité - Adaptée aéronautique	16
Inspecteur Qualité - Adaptée aéronautique	18
Préparateur Assembleur Aéronautique	20
Chaudronnier Aéronautique	22
Étancheur Aéronautique	24

Les formations de perfectionnement et de développement des compétences unitaires sont dans le catalogue **Formations modulaires.**

AJUSTEUR ASSEMBLEUR DE STRUCTURE D'AÉRONEFS

RÉFÉRENCE YA
FC-CQP-187

CQPM 2000 0187

Conforme au référentiel en date du 25/11/2020

Dans le présent document, la forme masculine désigne aussi bien les femmes que les hommes.



LE MÉTIER

L'ajuteur assembleur réalise le montage d'éléments et/ou métalliques et/ou composites et/ou hybrides de structures aéronefs en conformité avec les instructions de travail et à l'appui de documents techniques (ordre de fabrication, plans de pièces, gammes, etc.), il assure l'ensemble des opérations nécessaires à la réalisation de l'ajustage, de l'assemblage et des contrôles de la production dont il est en charge.

Dans ce cadre, les activités de l'ajuteur assembleur consistent à réaliser des opérations :

- D'ajustage, de perçage, d'alésage, d'ébavurage, de fraisage, de finition et de métallisation des structures,
- D'assemblage de sous-ensembles par pose de fixations aéronautiques et/ou par collage sur des épaisseurs variables,
- De protections complémentaires (pose de mastic, métallisation, retouche peinture, etc.) et de réparations mineurs (reprise coups et rayures, réparation cosmétique, etc.).

Il agit dans le respect des délais impartis, de la réglementation et des normes relatives aux exigences qualité du secteur, notamment en s'assurant de la traçabilité des opérations réalisées en renseignant les fiches de relevés et en validant les opérations effectuées.

Lors de ses interventions, il prend en compte les risques causés par un oubli ou un dommage dû à un corps étranger (FOD).

FORMACODE
23613 - CONSTRUCTION AERONAUTIQUE

CODE ROME
H2901 - AJUSTEMENT ET MONTAGE DE FABRICATION

NSF
254 - STRUCTURES MÉTALLIQUES
(Y COMPRIS SOUDURE, CARROSSERIE, COQUE BATEAU, CELLULE AVION)

CATÉGORIE : A

NIVEAU DE
QUALIFICATION : 3

RNCP : -



Face-à-face

INTER

INTRA

AJUSTEUR ASSEMBLEUR DE STRUCTURE D'AÉRONEFS

Module 1

Technologie générale et connaissance du secteur.
Appréhender les principes généraux de l'aéronautique.

- Généralités sur la métrologie et le traçage.
- Base de dessin technique, documentation, normes, généralités techniques.
- Connaissances générales des aéronefs.
- Se repérer dans un aéronef.

Module 2

Ajuster et pré monter des éléments de structure.
Réaliser des calages.

- Ajustage et débits métalliques.
- Perçages et logements de fixations.
- Pré montage et épinglage.
- Calage et accostage des pièces.
- Ragréage de surfaces et d'enfoncements.
- Retouches d'impacts, de rayures, d'écaillages, etc.

Module 3

Réaliser des assemblages par rivets et fixations.

- Rivetage structural et dépose de rivets.
- Pose de fixations type boulon et dépose.
- Pose de fixations aveugles et dépose.
- Contrôle de la pose des fixations.

Module 4

Réaliser des assemblages vissés.

- Serrage au couple de fixations.
- Réalisation de freinage de fixations.

Module 5

Réaliser des étanchages structuraux.
Reprendre des protections de surfaces.
Réaliser des métallisations structurales.

- Préparation des surfaces.
- Application des mastics.
- Reprise de protection de surface.
- Traitement des rayures légères.
- Métallisation sur métal et composite.

Module 6

Transposer les capacités dans les assemblages composites.

- Ajustage et débits composites.
- Logements de fixations dans le composite.
- Pose de fixations dans le composite.
- Hygiène et sécurité, protection de l'environnement, etc.

Module 7

Prendre en compte les enjeux économiques, de sécurité et environnementaux dans sa pratique professionnelle.

- Facteurs Humains.
- Impacts des non conformités.
- Assurer la traçabilité.
- Hygiène et sécurité, protection de l'environnement, etc.



OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- Vérifier l'approvisionnement du matériel, outils, composants nécessaires aux opérations de montage d'éléments mécaniques.
- Ajuster les portées d'un élément sur une structure suivant un ou plusieurs plans.
- Réaliser l'accostage et le positionnement des pièces ou sous-ensembles à assembler.
- Réaliser un usinage par enlèvement de matière sur un ensemble métallique et/ou composite et/ou hybride.
- Réaliser un assemblage par rivetage et pose de fixations et/ou par collage.
- Réaliser les opérations de finition et de métallisation.
- Appliquer les produits d'interposition et/ou d'étanchéité.
- Déposer un élément d'un assemblage mécanique.
- Réaliser une reprise sur coups et rayures et/ou une réparation cosmétique.



MÉTHODES & MOYENS

- Mises en situations reconstituées
- Apports théoriques et pratiques
- Livres et manuels de formation
- Cours présentiel et travail sur plateforme d'apprentissage en ligne



PRÉREQUIS

- Aucun niveau scolaire requis
- Calculs de base (4 opérations)
- Evaluation de positionnement réalisée en amont

Evaluation

Mise en situation
Jury professionnel



Formalisation

Certification (CQP)
Attestation formation



Durée

350 heures
+ 6 semaines en entreprise



Lieu de formation

dans nos locaux ou ceux
de nos partenaires



Effectif

de 8 à 12 stagiaires



Coût / Tarif

Tarifs dégressifs.
Voir grille tarifaire en annexe.



ASSEMBLEUR COMPOSITES AÉRONAUTIQUE

CQP MQ 2010 09 31 0291

RÉFÉRENCE YA
FC-CQP-291

Dans le présent document, la forme masculine désigne aussi bien les femmes que les hommes.



LE MÉTIER

L'assembleur composites aéronautique ajuste, monte, contrôle des pièces élémentaires équipées ou des panneaux de revêtement, pour réaliser des sous-ensembles ou des tronçons structuraux de fuselage, en respectant les plans, les spécifications de la fiche d'instructions et les tolérances.

Il réalise des opérations d'usinage (tels que perçage, fraisage, alésage, etc.), d'assemblage (par exemple rivetage, vissage, collage, etc.) qui s'intègrent dans les activités d'ajustage et de montage de pièces en matériaux composites, mais aussi métalliques.

Le degré de précision de celles-ci est variable en fonction de l'activité. Il peut assurer la mise au point de l'ensemble monté.

FORMACODE
23613 - CONSTRUCTION AERONAUTIQUE

CODE ROME
H2901 - AJUSTEMENT ET MONTAGE DE FABRICATION

NSF
200 - TECHNOLOGIE INDUSTRIELLE FONDAMENTALE
225 - PLASTURGIE, MATÉRIAUX COMPOSITES

CATÉGORIE : A

NIVEAU DE
QUALIFICATION : 3

RNCP : 28240



Face-à-face

INTER

INTRA

ASSEMBLEUR COMPOSITE AÉRONAUTIQUE

Module 1

Technologie générale et connaissance du secteur.
Appréhender les principes généraux de l'aéronautique.

- Généralités sur la métrologie et le traçage.
- Base de dessin technique, documentation, normes, généralités techniques.
- Connaissances générales des aéronefs
- Se repérer dans un aéronef.
- Technologie des matériaux composites.

Module 2

Ajuster et pré monter des éléments de structure.
Réaliser des calages.

- Ajustage et débits métalliques et composites.
- Perçages et logements de fixations.
- Pré montage et épinglage.
- Calage et accostage des pièces.

Module 3

Réaliser des assemblages par rivets et fixations.

- Rivetage structural et dépose de rivets.
- Pose de fixations type boulon et dépose.
- Pose de fixations aveugles et dépose.
- Contrôle de la pose des fixations.

Module 4

Réaliser des assemblages vissés et collés.

- Serrage au couple de fixations.
- Réalisation de freinage de fixations.
- Réalisation d'assemblages collés.
- Dépose d'éléments collés.
- Pose d'inserts.

Module 5

Réaliser des étanchages structuraux.
Reprendre des protections de surfaces.
Réaliser des métallisations structurales.

- Préparation des surfaces.
- Application des mastics.
- Reprise de protection de surface.
- Traitement des rayures légères.
- Métallisation sur métal et composite.

Module 6

Prendre en compte les enjeux économiques, de sécurité et environnementaux dans sa pratique professionnelle.

- Facteurs Humains.
- Impacts des non conformités.
- Assurer la traçabilité.
- Hygiène et sécurité, protection de l'environnement, etc.



OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- Préparer son poste de travail et ses opérations d'assemblage.
- Réaliser l'assemblage de pièces composites aéronautiques.
- Réaliser le suivi de la fabrication et assurer la communication avec son environnement de travail.
- Réaliser une modification sur un assemblage de pièces composites.



MÉTHODES & MOYENS

- Mises en situations reconstituées
- Apports théoriques et pratiques
- Livres et manuels de formation
- Cours présentiel et travail sur plateforme d'apprentissage en ligne



PRÉREQUIS

- Aucun niveau scolaire requis
- Calculs de base (4 opérations)
- Evaluation de positionnement réalisée en amont

Evaluation

Mise en situation
Jury professionnel



Formalisation

Certification (CQP)
Attestation formation



Durée

350 heures
+ 6 semaines en entreprise



Lieu de formation

dans nos locaux ou ceux
de nos partenaires



Effectif

de 8 à 12 stagiaires



Coût / Tarif

Tarifs dégressifs.
Voir grille tarifaire en annexe.



INTÉGRATEUR CABINE AÉRONAUTIQUE

CQP MQ 2010 07 31 0289

RÉFÉRENCE YA
FC-CQP-289

Dans le présent document, la forme masculine désigne aussi bien les femmes que les hommes.



LE MÉTIER

Le titulaire de la qualification agit généralement au sein d'ateliers d'assemblages structuraux ou sur les chaînes d'assemblages, dans le cadre de la réglementation et des normes relatives au secteur de l'aéronautique, et en respectant strictement les règles liées à l'environnement et à la sécurité.

Il est amené à intervenir en co-activité (personnes de son équipe ou d'autres entreprises) dans le respect des spécifications d'un dossier de fabrication.

Il devra adapter sa posture en fonction des tâches à effectuer.

Les missions ou activités confiées au titulaire peuvent porter à titre d'exemples non exhaustifs sur :

- La préparation du chemin d'accès.
- La préparation de la zone de travail.
- La protection des éléments à intégrer et de la zone de travail.
- L'acheminement des éléments de cabine.
- La pose, la fixation et l'assemblage des éléments.
- Le réglage des éléments.
- La connexion de différents systèmes.
- Le respect de l'intégrité et de la conformité de la zone de travail.
- La dépose et repose d'éléments lors de remplacements.
- Le contrôle et reporting vis-à-vis de la hiérarchie.
- La communication avec les équipes présentes et les tiers.

FORMACODE
23613 - CONSTRUCTION AERONAUTIQUE

CODE ROME
H2901 - AJUSTEMENT ET MONTAGE DE FABRICATION

NSF
253 - MÉCANIQUE AÉRONAUTIQUE ET SPATIALE

CATÉGORIE : A

NIVEAU DE
QUALIFICATION : 3

RNCP : -



Face-à-face

INTER

INTRA

INTÉGRATEUR CABINE AÉRONAUTIQUE

Module 1

Technologie générale et connaissance du secteur.
Appréhender les principes généraux de l'aéronautique.

- Généralités sur la métrologie et le traçage.
- Base de dessin technique, documentation, normes, généralités techniques.
- Connaissances générales des aéronefs.
- Se repérer dans un aéronef.
- Les matériaux aéronautiques.

Module 2

Généralités cabine aéronautique.

- Eléments cabine et soute.
- Préparation de la zone et manutention des éléments.
- Protection des éléments.
- Introduction aux systèmes, ATA 21, 24, 35, 38, 92.

Module 3

Réaliser des montages cabine.

- Moyens de fixation.
- Serrage au couple et freinage.
- Positionner des éléments et le réglage 2D.
- Le centre de gravité et le réglage 3D.
- Réalisation de freinage de fixations.
- Connexion des systèmes sur élément cabine.

Module 4

Les procédés génériques cabine.

- Etiquettes cabine.
- Pose de sols textiles et non textiles.
- Etanchéité plancher et soudure NTF.
- Connaissance toboggan.
- Le poste neutre.

Module 5

Réaliser des étanchages structuraux.
Reprendre des protections de surfaces.
Réaliser des métallisations structurales.

- Préparation des surfaces.
- Application des mastics.
- Reprise de protection par Alodine.
- Traitement des rayures légères.
- Métallisation sur métal et composite.

Module 6

Réaliser des perçages et ajustages.

- Ajustage et débits composites et métalliques.
- Densification et inserts composites.
- Pose de fixations.

Module 7

Prendre en compte les enjeux économiques, de sécurité et environnementaux dans sa pratique professionnelle.

- Facteurs Humains.
- Impacts des non conformités.
- Assurer la traçabilité.
- Hygiène et sécurité, protection de l'environnement, etc.



OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- Préparer son intervention.
- Se repérer par rapport à la zone de travail.
- Mettre en œuvre les protections des éléments à intégrer et de l'environnement.
- Acheminer les éléments sur la zone d'intervention.
- Positionner, fixer, assembler et régler les éléments.
- Connecter les différents systèmes (eau, air, oxygène, électricité, métallisations, etc.).
- Assurer la propreté de la zone de travail.
- Communiquer avec sa hiérarchie, son unité de travail ou un tiers.



MÉTHODES & MOYENS

- Mises en situations reconstituées
- Apports théoriques et pratiques
- Livres et manuels de formation
- Cours présentiel et travail sur plateforme d'apprentissage en ligne



PRÉREQUIS

- Aucun niveau scolaire requis
- Calculs de base (4 opérations)
- Evaluation de positionnement réalisée en amont

Evaluation

Mise en situation
Jury professionnel



Formalisation

Certification (CQP)
Attestation formation



Durée

350 heures
+ 6 semaines en entreprise



Lieu de formation

AEROCAMPUS Aquitaine
Latresne (Gironde)



Effectif

de 8 à 12 stagiaires



Coût / Tarif

Tarifs dégressifs.
Voir grille tarifaire en annexe.



INTÉGRATEUR CÂBLEUR AÉRONAUTIQUE

CQP MQ 2001 11 31/44 0206

RÉFÉRENCE YA
FC-CQP-206

Dans le présent document, la forme masculine désigne aussi bien les femmes que les hommes.



LE MÉTIER

Le titulaire de la qualification agit au sein d'une équipe, sous l'autorité d'un hiérarchique, dans le cadre de la réglementation et des normes relatives au secteur aéronautique. Il assure les opérations de montage et de câblage du matériel électrique embarqué dans un sous-ensemble ou aéronef en respectant strictement les règles liées à l'environnement et à la sécurité. Il peut être amené à intervenir dans le respect des spécifications d'un dossier de fabrication et de montage, seul ou parfois en équipe sur différents éléments électriques d'un aéronef. Il peut être amené à travailler en co-activité.

Les missions ou activités confiées au titulaire peuvent porter à titre d'exemple sur :

- L'exploitation et le traitement des systèmes d'information mis à sa disposition (fiche d'instructions comprenant : gammes, plan d'installation, durée de l'installation, etc.).
- La vérification des éléments à poser (faisceau électrique ou meuble VU) et la validation de leur conformité à travers la fiche suiveuse.
- La réalisation de l'installation du faisceau ou meuble (utilisation des outillages et outils, repérage et préparation de la zone de travail, pré-positionnement du harnais, repérage du cheminement, etc.).
- La finalisation du montage de l'ensemble livrable (installation des supports et rampes au niveau des traverses, la réalisation des frettages, des métallisations, de la connexion d'éléments électriques,) en réalisant des sertissages de câbles (coupe des câbles restants et sertissage des éléments d'extrémités) et les protections (mise en attente des extrémités non connectées, protections des prises), soit lover et ensacher.
- Le suivi technique de son activité (vérification, traçabilité des outils et du matériel utilisé, etc.).
- La réalisation de modification élémentaire (modification d'un ensemble câblé) à partir de directives précises.

FORMACODE
24016 - MONTAGE CÂBLAGE ÉLECTRIQUE

CODE ROME
H2602 - CÂBLAGE ÉLECTRIQUE ET ÉLECTROMÉCANIQUE

NSF
255 - ÉLECTRICITÉ, ÉLECTRONIQUE
(NON COMPRIS AUTOMATISME, PRODUCTIQUE)

CATÉGORIE : A

NIVEAU DE
QUALIFICATION : 3

RNCP : 24884



Face-à-face

INTER

INTRA

INTÉGRATEUR CÂBLEUR AÉRONAUTIQUE

Module 1

Technologie générale et connaissance du secteur.
Appréhender les principes généraux de l'aéronautique.

- Base de dessin et schéma, documentation, normes, généralités techniques.
- Connaissances générales des aéronefs.
- Se repérer dans un aéronef.
- Connaissance des systèmes.

Module 2

Fabriquer des faisceaux aéronautiques.

- Technologie des éléments constitutifs d'un faisceau.
- Lecture d'un wiring diagram et d'une grille.
- Toronnage, frettage et mise en forme des faisceaux.
- Dénudage, sertissage de contacts, cosses et prolongateurs.
- Reprises et arrêts de blindage.
- Insertion et désinsertion de contacts.
- Contrôler la continuité.

Module 3

Intégrer des faisceaux.

- Technologie des éléments de fixation des harnais.
- Lecture d'un graph 2D et d'un plan de cheminement.
- Poser des supports et préparer la structure.
- Cheminer et fixer un harnais.
- Contrôler la pose d'un harnais.

Module 4

Réaliser des métallisations.
Serrer au couple et freiner des fixations.

- Préparation des surfaces.
- Serrage au couple des fixations.
- Réalisation de freinage de fixations.
- Réalisation de freinage d'équipements électriques.
- Métallisation sur métal et composite.

Module 5

Modifier, réparer des faisceaux sur table et intégrés.

- Dépose d'éléments de connexion.
- Nettoyage des harnais.
- Réaliser des modifications par élimination, ajout et modification de câbles.

Module 6

Prendre en compte les enjeux économiques, de sécurité et environnementaux dans sa pratique professionnelle.

- Facteurs Humains.
- Impacts des non conformités
- Assurer la traçabilité.
- Hygiène et sécurité, protection de l'environnement, etc.



OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- Préparer les éléments nécessaires à l'installation des sous-ensembles électriques et/ou meubles.
- Repérer et préparer la zone de travail.
- Positionner les éléments ou les sous-ensembles en respectant le plan d'installation.
- Fixer les éléments ou les sous-ensembles en tenant compte des règles d'installation spécifiques.
- Réaliser les raccordements électriques.
- Protéger et conditionner le sous-ensemble et son environnement.
- Contrôler la qualité et assurer la traçabilité des outils et du matériel.



MÉTHODES & MOYENS

- Mises en situations reconstituées
- Apports théoriques et pratiques
- Livres et manuels de formation
- Cours présentiel et travail sur plateforme d'apprentissage en ligne



PRÉREQUIS

- Aucun niveau scolaire requis
- Calculs de base (4 opérations)
- Evaluation de positionnement réalisée en amont

Evaluation

Mise en situation
Jury professionnel



Formalisation

Certification (CQP)
Attestation formation



Durée

350 heures
+ 6 semaines en entreprise



Lieu de formation

dans nos locaux ou ceux
de nos partenaires



Effectif

de 8 à 12 stagiaires



Coût / Tarif

Tarifs dégressifs.
Voir grille tarifaire en annexe.



CÂBLEUR FAISCEAUX ÉLECTRIQUES

Adaptée au câblage aéronautique

CQP MQ 2016 04 31 0309

RÉFÉRENCE YA
FC-CQP-309

Dans le présent document, la forme masculine désigne aussi bien les femmes que les hommes.



LE MÉTIER

La mission principale est d'assurer des opérations de fabrication de faisceaux et de câblage d'ensembles électriques.

En fonction des différents contextes professionnels et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire peuvent porter à titre d'exemples sur :

- Vérification des éléments nécessaires à son activité.
- La préparation de câbles simples, torsadés et blindés (dénudage, dégainage, sertissage).
- Le cheminement des câbles fil par fil.
- Freinage, frettage, serrage au couple (torquage), reprise de blindage (protection électromagnétique).
- Insertion des câbles sur les éléments électriques (connecteurs, point de masse, barrette à borne).
- Réalisation de raccordements, des opérations de serrage et de métallisation.
- Le suivi de son activité (contrôle visuel, vérification, traçabilité des opérations, des outils, outillage et matériel utilisés, délais, qualité, etc.) tout au long des opérations réalisées et réalisation d'une modification si nécessaire.

Il peut être amené à intervenir dans le respect des spécifications d'un dossier de fabrication (gammas de fabrication, plans et nomenclature, documents de référence production ou qualité) seul ou parfois en équipe, sur différents éléments électriques du produit en utilisant du matériel/outils spécifiques à son secteur.

Il doit vérifier son travail tout au long du processus de fabrication. En cas de non-conformité, il effectue les actions correctives dans le respect du processus de fabrication. Le cas échéant, il pourra être amené à réaliser des modifications/rectifications. Il doit assurer la traçabilité au travers des documents de suivi avec une maîtrise constante de la qualité. Il connaît le vocabulaire électrique de son secteur, la technologie des matériaux et des composants utilisés et leurs contraintes ; il sait lire un plan électrique (vues, symboles, références, codes, etc.) et les termes techniques basiques du métier en anglais.

FORMACODE
24016 - MONTAGE CÂBLAGE ÉLECTRIQUE

CODE ROME
H2602 - CÂBLAGE ÉLECTRIQUE ET ÉLECTROMÉCANIQUE

NSF
255 - ÉLECTRICITÉ, ÉLECTRONIQUE
(NON COMPRIS AUTOMATISME, PRODUCTIQUE)

CATÉGORIE : A

NIVEAU DE
QUALIFICATION : 3

RNCP : -



Face-à-face

INTER

INTRA

CÂBLEUR FAISCEAUX ÉLECTRIQUES - Adaptée au câblage aéronautique

Module 1

Technologie générale et connaissance du secteur.
Appréhender les principes généraux de l'aéronautique.

- Base de dessin et schéma, documentation, normes, généralités techniques.
- Connaissances générales des aéronefs.
- Se repérer dans un aéronef.
- Connaissance des systèmes.

Module 2

Fabriquer des faisceaux aéronautiques.

- Technologie des éléments constitutifs d'un faisceau.
- Lecture d'un wiring diagram et d'une grille.
- Toronnage, frettage et mise en forme des faisceaux.
- Dénudage, sertissage de contacts, cosses et prolongateurs.
- Reprises et arrêts de blindage.
- Insertion et désinsertion de contacts.
- Réalisation de connexions électriques
- Contrôler la continuité.

Module 3

Intégrer des faisceaux.

- Technologie des éléments de fixation des harnais.
- Poser des supports et préparer la structure.
- Cheminer et fixer un harnais.
- Contrôler la pose d'un harnais.
- Réaliser des modifications et retouches de faisceaux.

Module 4

Réaliser des métallisations.
Serrer au couple et freiner des fixations.

- Préparation des surfaces.
- Serrage au couple des fixations.
- Réalisation de freinage de fixations.
- Réalisation de freinage d'équipements électriques.
- Métallisation sur métal et composite.

Module 5

Prendre en compte les enjeux économiques, de sécurité et environnementaux dans sa pratique professionnelle.

- Bases d'anglais technique.
- Facteurs Humains.
- Impacts des non conformités
- Assurer la traçabilité.
- Hygiène et sécurité, protection de l'environnement, etc.



OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- Préparer les éléments nécessaires à la fabrication d'ensembles électriques.
- Préparer les câbles simples, torsadés et blindés.
- Réaliser le cheminement des câbles.
- Réaliser les opérations de métallisation, de freinage, serrage au couple.
- Interconnecter les éléments de raccords électriques.
- Contrôler la qualité et assurer la traçabilité des outils et du matériel utilisés.
- Réaliser une modification sur l'ensemble électrique.
- Rendre compte de son activité en utilisant les moyens mis à sa disposition.



MÉTHODES & MOYENS

- Mises en situations reconstituées
- Apports théoriques et pratiques
- Livres et manuels de formation
- Cours présentiel et travail sur plateforme d'apprentissage en ligne



PRÉREQUIS

- Aucun niveau scolaire requis
- Calculs de base (4 opérations)
- Evaluation de positionnement réalisée en amont

Evaluation

Mise en situation
Jury professionnel



Formalisation

Certification (CQP)
Attestation formation



Durée

350 heures
+ 6 semaines en entreprise



Lieu de formation

dans nos locaux ou ceux
de nos partenaires



Effectif

de 8 à 12 stagiaires



Coût / Tarif

Tarifs dégressifs.
Voir grille tarifaire en annexe.



AGENT DE CONTRÔLE QUALITÉ

Avec module contrôle aéronautique

CQP MQ 2000 04 59/35 0186

RÉFÉRENCE YA
FC-CQP-186A

Dans le présent document, la forme masculine désigne aussi bien les femmes que les hommes.



LE MÉTIER

Le titulaire de la qualification agit au sein d'un environnement de production industrielle.

A partir de directives précises (gamme de fabrication), l'agent de contrôle qualité effectue diverses opérations de contrôle et est garant de la conformité du produit dans la limite de son champ de compétences.

Il assure la traçabilité de ses interventions en renseignant systématiquement les documents relatifs au produit contrôlé (fiche qualité, gamme de contrôle, etc.).

Il agit généralement sous l'autorité d'un hiérarchique (responsable de production, de fabrication ou responsable qualité), dans le cadre de la réglementation et des normes qualité en vigueur dans l'entreprise ainsi qu'en respectant strictement les règles liées à l'environnement et à la sécurité.

Les missions ou activités confiées au titulaire peuvent porter à titre d'exemple sur :

- Le contrôle de la conformité d'un produit dans le respect des instructions et spécifications techniques.
- L'interprétation et la communication des résultats de contrôle.
- L'entretien des moyens de contrôle et du poste de travail.
- La proposition d'actions d'amélioration continue.

FORMACODE
31336 - CONTRÔLE QUALITÉ

CODE ROME
H1504/H1506 - INTERVENTION CONTRÔLE MÉCANIQUE/ÉLECTRIQUE

NSF
251 - CONTRÔLE ESSAIS, MAINTENANCE EN MÉCANIQUE

CATÉGORIE : A

NIVEAU DE
QUALIFICATION : 3

RNCP : 31054



Face-à-face

INTER

INTRA

AGENT DE CONTRÔLE QUALITÉ - Adaptée au contrôle aéronautique

Module 1

Technologie générale.
Appréhender les principes généraux du contrôle qualité.

- La qualité et le système qualité.
- Lecture de plan.
- Documentation, normes, généralités techniques.
- Cotation, tolérancement, incertitude.

Module 2

Connaissances générales et méthodes de contrôle.

- Généralités sur la métrologie.
- Métrologie dimensionnelle et géométrique.
- Théorie sur le contrôle non destructif.

Module 3

Interpréter et alerter des non-conformités.
Réaliser le reporting dans la démarche qualité.

- Gestion des éléments non conformes, traçabilité, guide de relevés et fiche suiveuse.
- Méthodes de résolution de problèmes (MRP).
- Introduction aux logiciels documentaires et de GPAO.

Module 4

Prendre en compte les enjeux économiques, de sécurité et environnementaux dans sa pratique professionnelle.

- Lean manufacturing.
- Prise de parole en public, communication.
- Hygiène et sécurité, protection de l'environnement, etc.

Transverse

Bureautique et anglais technique.

- Suite Office (Word, Excel, Powerpoint).
- Vocabulaire anglais technique.

CONTRÔLE AÉRONAUTIQUE - 70 heures

Connaissances générales aéronautiques

- Connaissances des aéronefs.
- Se repérer dans un aéronef.
- La classification ATA.
- Les normes du secteur.

Contrôle aérostructure

- Contrôle des assemblages.
- Contrôle des étanchéités et protections de surface.
- Etc.

Contrôle câblage et intégration

- Contrôle de faisceaux.
- Contrôle de l'intégration de faisceaux.
- Etc.



OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- Vérifier la conformité des moyens de contrôle et la validité des documents de fabrication et/ou de suivi.
- Réaliser le contrôle d'un produit selon une procédure et/ou un fréquentiel de contrôle.
- Interpréter les résultats de contrôle.
- Alerter en cas de non-conformité constatée.
- Assurer la traçabilité des opérations de contrôle.
- Contribuer à l'amélioration du poste de travail.



MÉTHODES & MOYENS

- Mises en situations reconstituées
- Apports théoriques et pratiques
- Livres et manuels de formation
- Cours présentiel et travail sur plateforme d'apprentissage en ligne



PRÉREQUIS

- Aucun niveau scolaire requis
- Calculs de base (4 opérations)
- Evaluation de positionnement réalisée en amont

Evaluation

Mise en situation
Jury professionnel



Formalisation

Certification (CQP)
Attestation formation



Durée

210 heures - Commun
70 heures - Aéronautique
+ 6 semaines en entreprise



Lieu de formation

dans nos locaux ou ceux
de nos partenaires



Effectif

de 8 à 12 stagiaires



Coût / Tarif

Tarifs dégressifs.
Voir grille tarifaire en annexe.



INSPECTEUR QUALITÉ

Adaptée au contrôle aéronautique

CQP MQ 2015 11 31 0306

RÉFÉRENCE YA
FC-CQP-306A

Dans le présent document, la forme masculine désigne aussi bien les femmes que les hommes.



LE MÉTIER

L'inspecteur qualité contrôle et atteste la conformité d'un produit ou d'un équipement final en lien avec les référentiels et la documentation liés aux normes qualité et préconise des axes d'amélioration.

En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire portent sur :

- Le contrôle de la conformité de produits ou d'équipements industriels à fort impact sécuritaire.
- Analyse de la non-conformité et contribution à l'amélioration continue.
- Communication et interaction avec les différents acteurs.

Au sein d'un site de production, d'un atelier ou d'une chaîne de production :

- Il est amené à effectuer les contrôles pour l'ensemble des opérations de production (montage, usinage, chaudronnerie, ajustage, etc.) et atteste de la conformité du produit final ou de l'équipement.
- Il détermine les outils de contrôle en fonction de la gamme de fabrication.
- Il intervient dans le cadre des normes qualité, les réglementations, les processus de fabrication liés à la filière d'activité de l'entreprise, les spécificités en lien avec l'environnement industriel.
- Il est conduit à analyser une non-conformité et à prescrire des actions curatives, correctives et préventives. Il est garant de la traçabilité sur son périmètre d'intervention.

FORMACODE
31336 - CONTRÔLE QUALITÉ

CODE ROME
H1504/H1506 - INTERVENTION CONTRÔLE MÉCANIQUE/ÉLECTRIQUE

NSF
251 - CONTRÔLE ESSAIS, MAINTENANCE EN MÉCANIQUE
200R - CONTRÔLE QUALITÉ DE PRODUITS ET PROCÉDÉS INDUSTRIELS

CATÉGORIE : C

NIVEAU DE
QUALIFICATION : 5

RNCP : 34239



Face-à-face

INTER

INTRA

INSPECTEUR QUALITÉ - Adaptée au contrôle aéronautique

Module 1

Technologie générale et connaissance du secteur.
Appréhender les principes généraux de l'aéronautique.

- La qualité et le système qualité.
- Généralités sur la métrologie.
- Base de dessin technique, documentation, normes, généralités techniques.
- Connaissances générales des aéronefs.
- Se repérer dans un aéronef.

Module 2

Aérostructure : connaissances des normes et méthodes de contrôle.

- Métrologie dimensionnelle et géométrique.
- Contrôle de pièces élémentaires, de sous-ensembles.
- Contrôle des fixations, des étanchéités, des métallisations, etc.

Module 3

Câblage : connaissances des normes et méthodes de contrôle.

- Contrôle de faisceaux.
- Contrôle de l'intégration de faisceaux.

Module 4

Mécanique : connaissances des normes et méthodes de contrôle.

- Contrôle de pose de tuyauteries .
- Contrôle de pose de petits équipements.

Module 5

Analyser et reporter les non-conformités.
Analyser une anomalie, identifier les causes et rechercher les solutions.
Réaliser le reporting dans la démarche qualité.

- MRP (Pareto, Ishikawa, brainstorming, etc.).
- Gestion des éléments non conformes, traçabilité, guide de relevés et fiche suiveuse.
- Initiation aux logiciels documentaires et de GPAO, aide à la prise de décision.

Module 6

Prendre en compte les enjeux économiques, de sécurité et environnementaux dans sa pratique professionnelle.

- Lean manufacturing.
- Facteurs Humains.
- Prise de parole en public, communication.
- Hygiène et sécurité, protection de l'environnement, etc.

Transverse

Bureautique et anglais technique.

- Suite Office (Word, Excel, Powerpoint).
- Comprendre une documentation en anglais technique.
- Rédiger un rapport simple en anglais aéronautique.



OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- Procéder à des contrôles sur un produit final ou un équipement.
- Attester la conformité d'un produit final ou d'un équipement.
- Analyser une non-conformité et prescrire des actions curatives, correctives et préventives.
- Gérer la documentation associée au contrôle qualité.
- Assurer l'interface entre les services décisionnels (bureau d'études, bureau Préparation/Méthodes, service Qualité, etc.) et la production.
- Préconiser des axes d'amélioration dans le cadre de la mise en œuvre d'un ordre de fabrication.



MÉTHODES & MOYENS

- Mises en situations reconstituées
- Apports théoriques, pratiques et échanges de groupe
- Livres et manuels de formation
- Cours présentiel et travail sur plateforme d'apprentissage en ligne



PRÉREQUIS

- Anglais niveau A2 souhaité
- Titulaire niveau BEP du secteur ou niveau Bac
- Evaluation de positionnement réalisée en amont

Evaluation

Soutenance rapport
Jury professionnel



Formalisation

Certification (CQP)
Attestation formation



Durée

420 heures
+ 6 semaines en entreprise



Lieu de formation

dans nos locaux ou ceux
de nos partenaires



Effectif

de 8 à 12 stagiaires



Coût / Tarif

Tarifs dégressifs.
Voir grille tarifaire en annexe.



PRÉPARATEUR ASSEMBLEUR AÉRONAUTIQUE

CQP MQ 2014 04 31/44 0299

RÉFÉRENCE YA
FC-CQP-299

Dans le présent document, la forme masculine désigne aussi bien les femmes que les hommes.



LE MÉTIER

Le titulaire de la qualification a en charge sous la responsabilité d'un responsable hiérarchique (responsable préparateur) la transformation du dossier de définition en dossier de réalisation destinés aux ateliers de montage d'équipements aéronautiques (par exemple : intégration d'éléments de structure, montage de système, etc.).

Dans le respect des normes, de la réglementation aéronautique et en relation avec les services supports (bureau d'études, méthodes, achats, logistique, qualité), le préparateur transforme les données fournies par le bureau d'études en procédures ou instructions de travail les plus rationnelles et conformes aux meilleures conditions de qualité, coûts et délais. Il renseigne les besoins en composants et fournitures dans le système de gestion de production.

En relation étroite avec les ateliers de montage il définit les outillages et moyens d'assemblages les plus adaptés aux opérations à réaliser dans le respect des contraintes de qualité et sécurité. Dans ce cadre, il est amené à assurer un suivi et appui technique aux ateliers de montage afin de résoudre les problèmes auxquels ils sont confrontés sur le terrain.

Pour cela, il doit être capable de :

- Contrôler et critiquer du dossier de définition assemblage en définissant le processus d'assemblage ou de montage (caractéristiques ou spécification de l'outillage)
- Transformer des données Bureau d'études en dossier de production pour l'atelier d'assemblage.
- Réaliser le suivi technique du dossier de production (processus, temps, coût, outillages, etc.) et gestion des évolutions de définition.
- Faire le traitement des problèmes techniques rencontrés par les ateliers.

FORMACODE
23613 - CONSTRUCTION AÉRONAUTIQUE

CODE ROME
H2909 - MONTAGE-ASSEMBLAGE MÉCANIQUE

NSF
253 - MÉCANIQUE AÉRONAUTIQUE ET SPATIALE

CATÉGORIE : B

NIVEAU DE
QUALIFICATION : 4

RNCP : -



Face-à-face

INTER

INTRA

PRÉPARATEUR ASSEMBLEUR AÉRONAUTIQUE

Module 1

Technologie générale et connaissance du secteur.
Appréhender les principes généraux de l'aéronautique.

- Généralités sur la métrologie et le traçage.
- Base de dessin technique, documentation, normes, généralités techniques.
- Connaissances générales des aéronaves
- Se repérer dans un aéronave.
- Les différents matériaux.
- Les procédés de fabrication.
- Les procédés d'assemblage.
- Mesure et contrôle.

Module 2

Industrialisation et mise en œuvre.

- Industrialisation d'un produit, le planning et la compréhension des jalons.
- Implantation d'une ligne de production : base du Lean Manufacturing, cadencement, outils de la qualité et de résolution de problèmes, cycle en V, 5M, AMDEC, etc.
- Contenu et rédaction des DVI et FAI.

Module 3

Préparation en mise en œuvre.

- Création/modification d'une nomenclature.
- Création de gamme et de fiche technique.
- Rédaction/modification de fiche d'instructions.
- Analyse et traitement des non conformités produits : fiche de retouche/réparation, fiche de dérogation.

Module 4

Hygiène, sécurité et environnement.

- Facteur humain et erreur humaine.
- Sensibiliser à la sécurité, prévention des risques, gestes et postures.
- Connaître les risques liés à l'activité.
- Connaître le fonctionnement d'une entreprise industrielle.
- Sensibilité au recyclage et à la protection de l'environnement dans le cadre de son activité industrielle.

Module 5

Compléments transverses

- Bureautique : Word, Excel, PowerPoint.
- Communication opérationnelle, projet, réunion, client, atelier.
- Préparer et animer une réunion d'information.
- Introduction à la Qualité.
- Méthodes de résolution de problèmes.
- Intégrer l'hygiène et la sécurité.

Module optionnel - 70 heures

Progiciels métier

- Introduction à la CAO/DAO
- Utilisation CATIA V5 & V6 niveau 1*.
- Utilisation SolidWorks niveau 1*.
- Introduction aux ERP.

*Niveau 1 CAO/DAO : conception, consultation, création de vues et d'assemblages simples.



OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- Contrôler la conformité du dossier de définition d'assemblage d'un équipement aéronautique.
- Définir la méthodologie et les moyens de fabrication et/ou d'assemblage de tout ou partie d'un équipement aéronautique.
- Formaliser les instructions de travail nécessaires à la production de tout ou partie d'un équipement aéronautique.
- Renseigner les besoins dans l'outil de gestion de production.
- Réaliser le suivi technique auprès des équipes d'assemblage.
- Traiter une non-conformité d'assemblage d'un équipement aéronautique.
- Communiquer avec les différents interlocuteurs.



MÉTHODES & MOYENS

- Mises en situations reconstituées
- Apports théoriques et pratiques
- Livres et manuels de formation
- Cours présentiel et travail sur plateforme d'apprentissage en ligne



PRÉREQUIS

- Aucun niveau scolaire requis
- Calculs de base (4 opérations)
- Evaluation de positionnement réalisée en amont

Evaluation

Mise en situation
Jury professionnel



Formalisation

Certification (CQP)
Attestation formation



Durée

350 heures
70 heures module optionnel
+ 6 semaines en entreprise



Lieu de formation

dans nos locaux ou ceux
de nos partenaires



Effectif

de 8 à 12 stagiaires



Coût / Tarif

Tarifs dégressifs.
Voir grille tarifaire en annexe.



CHAUDRONNIER AÉRONAUTIQUE

CQP MQ 2001 11 31 0205

RÉFÉRENCE YA
FC-CQP-205

Dans le présent document, la forme masculine désigne aussi bien les femmes que les hommes.



LE MÉTIER

Le titulaire de la qualification intervient sous la responsabilité d'un chef d'atelier dans la fabrication de pièces évolutives de chaudronnerie en alliage léger, titane, inox, inconel destinées à l'aéronautique.

Dans le respect des procédures et des règles de prévention de sécurité, d'hygiène et de santé, il met en forme des pièces primaires (profilés, tubes) et tôles prédécoupées manuellement par combinaison de procédés de rétreint et d'étirement (martelage ou par des machines de rétreint, de roulage, de grenailage). Dans certains cas la forme peut être préformée à chaud, le chaudronnier n'intervenant que dans la finition de la forme.

C'est la qualité de la réalisation qui guide le geste du chaudronnier aéronautique afin d'appliquer avec justesse les déformations d'étirement et de rétreint par approche successive jusqu'à l'obtention de la forme finale donnée par un mannequin ou gabarit de réalisation. Pour cela le travail préparatoire de traçage du développé et de repérage des zones de rétreint et d'étirement est primordial afin d'éviter des déformations irréversibles dans l'exécution de la forme.

Les missions ou activités confiées au titulaire peuvent porter à titre d'exemples non exhaustifs sur :

- Découpe et mise en forme à partir de flans de pièces évolutives en alliage léger, titane, inox, inconel par combinaison de procédés d'étirage, de rétreint, de roulage par grenailage, de martelage.
- Mise au théorique de la forme.
- Retouches de formes après formage à chaud de certaines pièces techniques.
- Traçage et découpe de sur longueurs avant accostage de la pièce.

FORMACODE
23083 - CHAUDRONNERIE

CODE ROME
H2902 - CHAUDRONNERIE - TÔLERIE

NSF
254 - STRUCTURES MÉTALLIQUES
(Y COMPRIS SOUDURE, CARROSSERIE, COQUE BATEAU, CELLULE AVION)

CATÉGORIE : A

NIVEAU DE
QUALIFICATION : 3

RNCP : -



Face-à-face

INTER

INTRA

CHAUDRONNIER AÉRONAUTIQUE

Module 1

Technologie générale et connaissance du secteur.
Appréhender les principes généraux de l'aéronautique.

- Généralités sur la métrologie et le traçage.
- Base de dessin technique, documentation, normes, généralités techniques.
- Connaissances générales des aéronefs.
- Tracés professionnels et d'épures.
- Mathématiques associées à la chaudronnerie.
- Connaissance des matériaux usuels.

Module 2

Réaliser des débits et des perçages.

- Réaliser des débits par cisailage.
- Réaliser des débits par sciage et tronçonnage et contrôler leur conformité.
- Réaliser des perçages et des trépanages.

Module 3

Réaliser des pièces par frappe, pliage, roulage et cintrage.

- Connaissance et mise en œuvre des techniques d'allongement et de rétreinte.
- Connaissance sur le pliage et réalisation de pièces pliées.
- Connaissance sur le roulage et réalisation de pièces roulées.

Module 4

Réaliser des pièces par cambrage et à la presse.

- Connaissance des outillages de cambrage.
- Cambrer une pièce sur forme.
- Réaliser une pièce par emboutissage à la presse.

Module 5

Contrôler, ajuster et calibrer une pièce après formage.

- Mettre aux cotes par ajustage et découpe.
- Mettre aux cotes par meulage des pièces épaisses.
- Préparer des pièces en vue du pointage ou du soudage.
- Calibrer une pièce ou un assemblage au marteau ou à la presse.
- Contrôler des dimensions et des géométries.

Module 6

Assembler et pré-monter des pièces chaudronnées.

- Positionner des pièces entre-elles.
- Percer et épingler des pièces entre-elles.
- Contrôler un assemblage et calibrer si besoin.

Module 7

Prendre en compte les enjeux économiques, de sécurité et environnementaux dans sa pratique professionnelle.

- Facteurs Humains.
- Impacts des non conformités.
- Assurer la traçabilité.
- Hygiène et sécurité, protection de l'environnement, etc.
- Entretien des machines et des espaces de travail.



OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- Préparer son poste de travail (plan et gamme de fabrication, flans et outillages de fabrication, mannequin ou gabarit de réalisation, etc.).
- Vérifier le développé d'une pièce à plat.
- Repérer les zones de formage (rétreint, allongement, roulage, pliage).
- Mettre en forme un flan par combinaison de procédés.
- Ajuster une pièce formée (donné par un mannequin ou gabarit).
- Effectuer un autocontrôle de conformité d'une pièce formée.
- Renseigner des documents de traçabilité.



MÉTHODES & MOYENS

- Mises en situations reconstituées
- Apports théoriques et pratiques
- Livres et manuels de formation
- Cours présentiel et travail sur plateforme d'apprentissage en ligne



PRÉREQUIS

- Aucun niveau scolaire requis
- Calculs de base (4 opérations)
- Evaluation de positionnement réalisée en amont

Evaluation

Mise en situation
Jury professionnel



Formalisation

Certification (CQP)
Attestation formation



Durée

350 heures
+ 6 semaines en entreprise



Lieu de formation

dans nos locaux ou ceux
de nos partenaires



Effectif

de 8 à 12 stagiaires



Coût / Tarif

Tarifs dégressifs.
Voir grille tarifaire en annexe.



ÉTANCHEUR AÉRONAUTIQUE

CQP MQ 2015 02 0301

RÉFÉRENCE YA
FC-CQP-301

Dans le présent document, la forme masculine désigne aussi bien les femmes que les hommes.



LE MÉTIER

Le titulaire de la qualification agit au sein d'une équipe, sous l'autorité d'un chef d'équipe, dans le cadre de la réglementation et des normes relatives au secteur aéronautique en respectant strictement les règles liées à l'environnement et à la sécurité.

Il est amené à intervenir dans l'atelier ou au sein de chaînes d'assemblage dans le respect des spécifications des documents de travail (documents de production, fiches d'instructions, qualité et consignes de sécurité, plan de la zone à étancher) et souvent à travailler en co-activité.

Il est amené à assurer un autocontrôle et une traçabilité à chaque étape de la fabrication.

Les activités de l'étancheur consistent à réaliser des opérations d'étanchéité à partir de moyens (tels que le pistolet, canule, seringue, spatule) au travers la mise en œuvre de différents types d'application mastic (interposition, enrobage, cordons intérieurs, cordons aérodynamiques) en tenant compte des exigences techniques liées aux installations.

Il peut être amené à effectuer des opérations de retouches en respectant le processus suivant : identification de la zone, respect du matériel, respect du procédé, critères de qualité, délais, retouche de peinture de protection suivant instructions, etc.

Les missions ou activités confiées au titulaire peuvent porter à titre d'exemples non exhaustifs sur :

- La préparation et l'organisation de son activité (matériels, outils, composants, paramètres extérieurs, zone de travail, produits et ses données techniques, etc.).
- La réalisation d'opérations d'étanchéité.
- L'entretien des moyens de production (poste de travail, matériels, produits, etc.).
- La communication sur l'état d'avancement de son activité.

FORMACODE
23613 - CONSTRUCTION AÉRONAUTIQUE

CODE ROME
H2909 - MONTAGE-ASSEMBLAGE MÉCANIQUE

NSF
253 - MÉCANIQUE AÉRONAUTIQUE ET SPATIALE

CATÉGORIE : A

NIVEAU DE
QUALIFICATION : 3

RNCP : -



ÉTANCHEUR AÉRONAUTIQUE

Module 1

Technologie générale et connaissance du secteur.
Appréhender les principes généraux de l'aéronautique.

- Généralités sur la métrologie et le traçage.
- Base de dessin technique, documentation, normes, généralités techniques.
- Connaissances générales des aéronefs.
- Se repérer dans un aéronef.

Module 2

Préparation des surfaces.

- Connaissances théoriques de la préparation de surface et des produits associés.
- Nettoyage des surfaces.
- Dépolissage des surfaces.
- Test de mouillabilité.
- Dégraissage des surfaces.
- Application des primaires d'acrochage.

Module 3

Réaliser des étanchages structuraux.

- Connaissances des mastics d'étanchéité.
- Préparation des mastics.
- Application des mastics en interposition.
- Application des mastics en cordon.
- Application des mastics en commisure et cavité.
- Application des mastics en injection.
- Enrobage de fixations.
- Connaissances de procédés associés (montage humide, etc.)

Module 4

Réaliser des réparations sur mastic polymérisé.

- Retrait de mastics polymérisés.
- Préparation de la réparation de mastics.
- Réalisation de répartition de cordons, remplissages, etc.

Module 5

Prendre en compte les enjeux économiques, de sécurité et environnementaux dans sa pratique professionnelle.

- Facteurs Humains.
- Impacts des non conformités.
- Assurer la traçabilité.
- CDCCL-FS.
- Hygiène et sécurité, protection de l'environnement, etc.



OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- Préparer les éléments nécessaires à son activité.
- Organiser son activité dans la zone de travail.
- Préparer les surfaces en suivant les exigences techniques.
- Réaliser une opération d'étanchéité.
- Rendre compte de son activité.



MÉTHODES & MOYENS

- Mises en situations reconstituées
- Apports théoriques et pratiques
- Livres et manuels de formation
- Cours présentiel et travail sur plateforme d'apprentissage en ligne



PRÉREQUIS

- Aucun niveau scolaire requis
- Calculs de base (4 opérations)
- Evaluation de positionnement réalisée en amont

Evaluation

Mise en situation
Jury professionnel



Formalisation

Certification (CQP)
Attestation formation



Durée

140 heures
+ 6 semaines en entreprise



Lieu de formation

dans nos locaux ou ceux
de nos partenaires



Effectif

de 8 à 12 stagiaires



Coût / Tarif

Tarifs dégressifs.
Voir grille tarifaire en annexe.





Les formations Certifiantes & Qualifiantes

Formations de l'Industrie

Chaudronnier aluminium - Sans soudure	28
Chaudronnier aluminium - Avec soudure	30
Chaudronnier d'atelier	32
Agent de Contrôle Qualité dans l'Industrie	34
Inspecteur Qualité	36

Les formations de perfectionnement et de développement
des compétences unitaires sont dans le catalogue
Formations modulaires.

CHAUDRONNIER ALUMINIUM

MISE EN FORME ET PRÉ-ASSEMBLAGE SANS SOUDURE
ÉLÉMENTS CHAUDRONNÉS EN ALLIAGES LÉGERS

Formation Qualifiante

RÉFÉRENCE YA
FQ-CA-021

Dans le présent document, la forme masculine désigne aussi bien les femmes que les hommes.



LE MÉTIER

Dans le respect des procédures et des règles de prévention de sécurité, d'hygiène et de santé, le chaudronnier aluminium est susceptible d'intervenir dans la réalisation de sous-ensembles de chaudronnerie, sur des pièces unitaires ou de petites séries, et généralement de faible et moyenne épaisseur.

Son activité est principalement située en atelier de fabrication.

Généralement placé sous la responsabilité d'un technicien ou d'un supérieur, cela lui demande de travailler :

- Dans le respect des procédures et des règles de sécurité, à partir de dossiers techniques, en respectant des instructions de travail et/ou des modes opératoires.
- En mettant en œuvre des savoir-faire techniques, des méthodologies et des gestes spécifiques avec des équipements d'un atelier de chaudronnerie, comme par exemple : cisailles, plieuses, rouleuses, moyens de positionnement ou de découpe, etc.

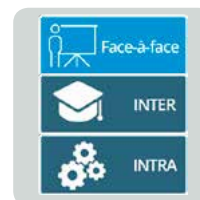
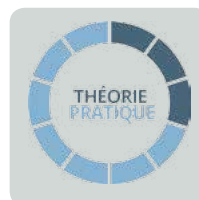
Les missions ou activités du titulaire peuvent porter à titre d'exemples non exhaustifs sur :

- La réalisation de pièces primaires (débits, mise en forme).
- L'assemblage de sous-ensembles ou ensembles chaudronnés.
- Le contrôle de fabrications de pièces, ensembles ou sous-ensembles, chaudronnés.

FORMACODE
23083 - CHAUDRONNERIE

CODE ROME
H2902 - CHAUDRONNERIE - TÔLERIE

NSF
254 - STRUCTURES MÉTALLIQUES
(Y COMPRIS SOUDURE, CARROSSERIE, COQUE BATEAU, CELLULE AVION)



CHAUDRONNIER ALUMINIUM SANS SOUDURE - Formation Qualifiante

Module 1

Technologie professionnelle, dessin, matériaux, traçage, etc.

- Hygiène et sécurité - Facteur humain et erreur humaine.
- Communication dans l'équipe, transmission de consignes et rendre compte.
- Dessin technique et tracés professionnels.
- Mathématiques associées à la chaudronnerie.
- Connaissance des matériaux usuels.
- Entretien des machines et des espaces de travail.

Module 2

Réaliser des débits et des pièces par pliage, roulage, cintrage.

- Réaliser des débits par sciage, cisailage et tronçonnage et contrôler leur conformité.
- Réaliser des poinçonnages, perçages et des trépanages.
- Connaissance et mise en œuvre des techniques d'allongement et de rétreinte.
- Connaissance sur le pliage et réalisation de pièces pliées.
- Connaissance sur le roulage et réalisation de pièces roulées.

Module 3

Contrôler, ajuster et calibrer une pièce après formage.

- Mettre aux cotes par ajustage et découpe.
- Mettre aux cotes par meulage des pièces épaisses.
- Préparer des pièces en vue du pointage ou du soudage.
- Calibrer une pièce ou un assemblage au marteau ou à la presse.
- Contrôler des dimensions et des géométries.

Module 4

Assembler et pré-monter des pièces chaudronnées.

- Positionner des pièces entre-elles.
- Percer et épingler des pièces entre-elles.
- Comprendre les phénomènes de déformations liées au pointage.
- Contrôler un assemblage et calibrer si besoin.



OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- Préparer la fabrication de pièces primaires avant mise en forme et réaliser des débits de pièces primaires.
- Mettre en forme une pièce par combinaison de procédés.
- Calibrer et ajuster une pièce formée.
- Assembler par épinglage ou rivetage un sous-ensemble chaudronné.
- Contrôler la conformité d'un sous-ensemble chaudronné.
- Rendre compte aux personnes concernées et assurer la traçabilité.



MÉTHODES & MOYENS

- Mises en situation pratiques
- Apports théoriques
- Cours présentiel et travail sur plateforme d'apprentissage
- Contrôles de connaissances



PRÉREQUIS

- Aucun niveau scolaire requis
- Calculs de base (4 opérations)
- Evaluation de positionnement réalisée en amont

Evaluation

Mise en situation



Formalisation

Attestation formation



Durée

315 h en centre
70 h en entreprise



Lieu de formation

Dans nos locaux ou ceux de nos partenaires



Effectif

de 8 à 12 stagiaires



Coût / Tarif

Tarifs dégressifs.
Voir grille tarifaire en annexe.



CHAUDRONNIER ALUMINIUM

MISE EN FORME ET PRÉ-ASSEMBLAGE AVEC SOUDURE ÉLÉMENTS CHAUDRONNÉS EN ALLIAGES LÉGERS

Formation Qualifiante

RÉFÉRENCE YA
FQ-CA-022

Dans le présent document, la forme masculine désigne aussi bien les femmes que les hommes.



LE MÉTIER

Dans le respect des procédures et des règles de prévention de sécurité, d'hygiène et de santé, le chaudronnier d'atelier est susceptible d'intervenir dans la réalisation de sous-ensembles de chaudronnerie, sur des pièces unitaires ou de petites séries, et généralement de faible et moyenne épaisseur.

Son activité est principalement située en atelier de fabrication.

Généralement placé sous la responsabilité d'un technicien ou d'un supérieur, cela lui demande de travailler :

- Dans le respect des procédures et des règles de sécurité, à partir de dossiers techniques, en respectant des instructions de travail et/ou des modes opératoires.
- En mettant en œuvre des savoir-faire techniques, des méthodologies et des gestes spécifiques avec des équipements d'un atelier de chaudronnerie, comme par exemple : cisailles, plieuses, rouleuses, moyens de positionnement ou de découpe, etc.

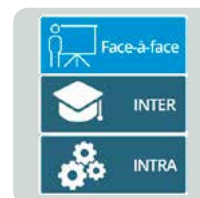
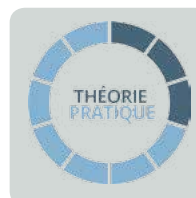
Les missions ou activités du titulaire peuvent porter à titre d'exemples non exhaustifs sur :

- La réalisation de pièces primaires (débits, mise en forme).
- L'assemblage de sous-ensembles ou ensembles chaudronnés.
- Le contrôle de fabrications de pièces, ensembles ou sous-ensembles, chaudronnés.
- Le maintien en place des éléments par pointage ou petits cordons.

FORMACODE
23083 - CHAUDRONNERIE

CODE ROME
H2902 - CHAUDRONNERIE - TÔLERIE

NSF
254 - STRUCTURES MÉTALLIQUES
(Y COMPRIS SOUDURE, CARROSSERIE, COQUE BATEAU, CELLULE AVION)



CHAUDRONNIER ALUMINIUM AVEC SOUDURE - Formation Qualifiante

Module 1

Technologie professionnelle, dessin, matériaux, traçage, etc.

- Hygiène et sécurité - Facteur humain et erreur humaine.
- Communication dans l'équipe, transmission de consignes et rendre compte.
- Dessin technique et tracés professionnels.
- Mathématiques associées à la chaudronnerie.
- Connaissance des matériaux usuels.
- Entretien des machines et des espaces de travail.

Module 2

Réaliser des débits et des pièces par pliage, roulage, cintrage.

- Réaliser des débits par sciage, cisailage et tronçonnage et contrôler leur conformité.
- Réaliser des poinçonnages, perçages et des trépanages.
- Connaissance et mise en œuvre des techniques d'allongement et de rétrainte.
- Connaissance sur le pliage et réalisation de pièces pliées.
- Connaissance sur le roulage et réalisation de pièces roulées.

Module 3

Contrôler, ajuster et calibrer une pièce après formage.

- Mettre aux cotes par ajustage et découpe.
- Mettre aux cotes par meulage des pièces épaisses.
- Préparer des pièces en vue du pointage ou du soudage.
- Calibrer une pièce ou un assemblage au marteau ou à la presse.
- Contrôler des dimensions et des géométries.

Module 4

Assembler et pré-monter des pièces chaudronnées.

- Positionner des pièces entre-elles.
- Percer et épingler des pièces entre-elles.
- Comprendre les phénomènes de déformations liées au pointage.
- Contrôler un assemblage et calibrer si besoin.

Module 5

Assembler par pointage des pièces chaudronnées.

- Réaliser des pointage par soudure.
- Réaliser des cordons droits par soudure.



OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- Préparer la fabrication de pièces primaires avant mise en forme et réaliser des débits de pièces primaires.
- Mettre en forme une pièce par combinaison de procédés.
- Calibrer et ajuster une pièce formée.
- Assembler par épinglage ou rivetage un sous-ensemble chaudronné.
- Assembler par pointage ou petis cordons un sous-ensemble chaudronné.
- Contrôler la conformité d'un sous-ensemble chaudronné.
- Rendre compte aux personnes concernées et assurer la traçabilité.



MÉTHODES & MOYENS

- Mises en situation pratiques
- Apports théoriques
- Cours présentiel et travail sur plateforme d'apprentissage
- Contrôles de connaissances



PRÉREQUIS

- Aucun niveau scolaire requis
- Calculs de base (4 opérations)
- Evaluation de positionnement réalisée en amont

Evaluation

Mise en situation



Formalisation

Attestation formation



Durée

329 h en centre
70 h en entreprise



Lieu de formation

Dans nos locaux ou ceux de nos partenaires



Effectif

de 8 à 12 stagiaires



Coût / Tarif

Tarifs dégressifs.
Voir grille tarifaire en annexe.



CHAUDRONNIER D'ATELIER

CQP MQ 1990 01 60 0059

RÉFÉRENCE YA
FC-CQP-059

Dans le présent document, la forme masculine désigne aussi bien les femmes que les hommes.



LE MÉTIER

Dans le respect des procédures et des règles de prévention de sécurité, d'hygiène et de santé, le chaudronnier d'atelier est susceptible d'intervenir dans la réalisation de sous-ensembles de chaudronnerie, sur des pièces unitaires ou de petites séries, et généralement de faible et moyenne épaisseur.

Son activité est principalement située en atelier de fabrication.

Le chaudronnier d'atelier assure la fabrication à l'unité ou en petite série, des pièces primaires et des sous-ensembles chaudronnés en tôle métallique de faible et moyenne épaisseur pour une grande variété de domaines d'application tel que l'industrie aéronautique, navale, agroalimentaire, etc.

Généralement placé sous la responsabilité d'un technicien ou d'un supérieur, cela lui demande de travailler :

- Dans le respect des procédures et des règles de sécurité, à partir de dossiers techniques, en respectant des instructions de travail et/ou des modes opératoires.
- En mettant en œuvre des savoir-faire techniques, des méthodologies et des gestes spécifiques avec des équipements d'un atelier de chaudronnerie, comme par exemple : cisailles, plieuses, rouleuses, moyens de positionnement ou de découpe, etc.

Les missions ou activités du titulaire peuvent porter à titre d'exemples non exhaustifs sur :

- La réalisation de pièces primaires (débits, mise en forme).
- L'assemblage de sous-ensembles ou ensembles chaudronnés.
- Le contrôle de fabrications de pièces, ensembles ou sous-ensembles, chaudronnés.
- Le maintien en place des éléments par pointage ou petits cordons.
- L'entretien de premier niveau des équipements et matériels.

FORMACODE
23083 - CHAUDRONNERIE

CODE ROME
H2902 - CHAUDRONNERIE - TÔLERIE

NSF
254 - STRUCTURES MÉTALLIQUES
(Y COMPRIS SOUDURE, CARROSSERIE, COQUE BATEAU, CELLULE AVION)

CATÉGORIE : A

NIVEAU DE
QUALIFICATION : 3

RNCP : 21801



Face-à-face

INTER

INTRA

CHAUDRONNIER D'ATELIER - CQP MQ 1990 01 60 0059

Module 1

Technologie professionnelle, dessin, matériaux, traçage, etc.

- Hygiène et sécurité - Facteur humain et erreur humaine.
- Communication dans l'équipe, transmission de consignes et rendre compte.
- Dessin technique et tracés professionnels.
- Mathématiques associées à la chaudronnerie.
- Tracés d'épures et de développements.
- Connaissance des matériaux usuels.
- Entretien des machines et des espaces de travail.

Module 2

Réaliser des débits et des pièces par pliage, roulage, cintrage.

- Réaliser des débits par sciage, cisailage et tronçonnage et contrôler leur conformité.
- Réaliser des poinçonnages, perçages et des trépanages.
- Connaissance et mise en œuvre des techniques d'allongement et de rétreinte.
- Connaissance sur le pliage et réalisation de pièces pliées.
- Connaissance sur le roulage et réalisation de pièces roulées et cintrées.

Module 3

Contrôler, ajuster et calibrer une pièce après formage.

- Mettre aux cotes par ajustage et découpe.
- Mettre aux cotes par meulage des pièces épaisses.
- Préparer des pièces en vue du pointage ou du soudage.
- Calibrer une pièce ou un assemblage au marteau ou à la presse.
- Contrôler des dimensions et des géométries.

Module 4

Pré-monter et assembler des pièces chaudronnées.

- Positionner des pièces entre-elles.
- Percer et épingler des pièces entre-elles.
- Réaliser des assemblages boulonnés et rivetés.
- Comprendre les phénomènes de déformation liées au pointage.
- Contrôler un assemblage et calibrer si besoin.

Module 5

Assembler par soudage des pièces chaudronnées.

- Réaliser des pointages par soudage.
- Réaliser des cordons droits par soudure.
- Réaliser des assemblages par soudage par différents procédés.

Module 6

Accompagnement et préparation examen.

- Ecriture du dossier technique.
- Examen blanc.



OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

La préparation et la réalisation de pièces primaires.

- Préparer la fabrication de pièces primaires avant mise en forme.
- Réaliser les débits de pièces primaires.
- Conformer les éléments primaires.

La réalisation d'un sous-ensemble chaudronné.

- Assembler par pointage (ou petits cordons) un sous-ensemble chaudronné.
- Contrôler la conformité d'un sous-ensemble chaudronné.

Le maintien de son poste de travail.

- Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail.
- Rendre compte de son activité.



MÉTHODES & MOYENS

- Mises en situation pratiques
- Apports théoriques
- Cours présentiel et travail sur plateforme d'apprentissage
- Contrôles de connaissances



PRÉREQUIS

- Aucun niveau scolaire requis
- Calculs de base (4 opérations)
- Evaluation de positionnement réalisée en amont

Evaluation

Mise en situation reconstituée ou en entreprise



Formalisation

Attestation formation & CQP MQ 1990 01 0059



Durée

455 h en centre en alternance en entreprise



Lieu de formation

Dans nos locaux ou ceux de nos partenaires



Effectif

de 8 à 12 stagiaires



Coût / Tarif

Tarifs dégressifs. Voir grille tarifaire en annexe.



AGENT DE CONTRÔLE QUALITÉ

Commun - Adaptable aux besoins

CQP MQ 2000 04 59/35 0186

RÉFÉRENCE YA
FC-CQP-186

Dans le présent document, la forme masculine désigne aussi bien les femmes que les hommes.



LE MÉTIER

Le titulaire de la qualification agit au sein d'un environnement de production industrielle.

A partir de directives précises (gamme de fabrication), l'agent de contrôle qualité effectue diverses opérations de contrôle et est garant de la conformité du produit dans la limite de son champ de compétences.

Il assure la traçabilité de ses interventions en renseignant systématiquement les documents relatifs au produit contrôlé (fiche qualité, gamme de contrôle, etc.).

Il agit généralement sous l'autorité d'un hiérarchique (responsable de production ou responsable qualité), dans le cadre de la réglementation et des normes qualité en vigueur dans l'entreprise ainsi qu'en respectant strictement les règles liées à l'environnement et à la sécurité.

Les missions ou activités confiées au titulaire peuvent porter à titre d'exemple sur :

- Le contrôle de la conformité d'un produit dans le respect des instructions et spécifications techniques.
- L'interprétation et la communication des résultats de contrôle.
- L'entretien des moyens de contrôle et du poste de travail.
- La proposition d'actions d'amélioration continue.

FORMACODE
31336 - CONTRÔLE QUALITÉ

CODE ROME
H1504/H1506 - INTERVENTION CONTRÔLE MÉCANIQUE/ÉLECTRIQUE

NSF
251 - CONTRÔLE ESSAIS, MAINTENANCE EN MÉCANIQUE

CATÉGORIE : A

NIVEAU DE
QUALIFICATION : 3

RNCP : 31054



Face-à-face

INTER

INTRA

AGENT DE CONTRÔLE QUALITÉ - Adaptable aux besoins

Module 1

Technologie générale..

Appréhender les principes généraux du contrôle qualité.

- La qualité et le système qualité.
- Lecture de plan.
- Documentation, normes, généralités techniques.
- Cotation, tolérancement, incertitude.

Module 2

Connaissances générales et méthodes de contrôle.

- Généralités sur la métrologie.
- Métrologie dimensionnelle et géométrie.
- Théorie sur le contrôle non destructif.

Module 3

Interpréter et alerter des non-conformités.

Réaliser le reporting dans la démarche qualité.

- Gestion des éléments non conformes, traçabilité, guide de relevés et fiche suiveuse.
- Méthodes de résolution de problèmes (MRP).
- Introduction aux logiciels documentaires et de GPAO.

Module 4

Prendre en compte les enjeux économiques, de sécurité et environnementaux dans sa pratique professionnelle.

- Lean manufacturing.
- Prise de parole en public, communication.
- Hygiène et sécurité, protection de l'environnement, etc.

Transverse

Bureautique et anglais technique.

- Suite Office (Word, Excel, Powerpoint).
- Vocabulaire anglais technique.

Module spécifique optionnel - 70 heures

Suivant le secteur ou l'entreprise

- Adaptation aux outils et méthodes de contrôle du secteur après analyse du besoin.
- Individualisation des besoins.

Suivant le besoin, la durée peut être supérieure à 70 heures.



OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- Vérifier la conformité des moyens de contrôle et la validité des documents de fabrication et/ou de suivi.
- Réaliser le contrôle d'un produit selon une procédure et/ou un fréquentiel de contrôle.
- Interpréter les résultats de contrôle.
- Alerter en cas de non-conformité constatée.
- Assurer la traçabilité des opérations de contrôle.
- Contribuer à l'amélioration du poste de travail.



MÉTHODES & MOYENS

- Mises en situations reconstituées
- Apports théoriques et pratiques
- Livres et manuels de formation
- Cours présentiel et travail sur plateforme d'apprentissage en ligne



PRÉREQUIS

- Aucun niveau scolaire requis
- Calculs de base (4 opérations)
- Evaluation de positionnement réalisée en amont

Evaluation

Mise en situation
Jury professionnel



Formalisation

Certification (CQP)
Attestation formation



Durée

210 heures - Commun
70 heures - Spécifiques
+ 6 semaines en entreprise



Lieu de formation

dans nos locaux ou ceux
de nos partenaires



Effectif

de 8 à 12 stagiaires



Coût / Tarif

Tarifs dégressifs.
Voir grille tarifaire en annexe.



INSPECTEUR QUALITÉ

Commun - Adaptable aux besoins

CQP MQ 2015 11 31 0306

RÉFÉRENCE YA
FC-CQP-306

Dans le présent document, la forme masculine désigne aussi bien les femmes que les hommes.



LE MÉTIER

L'inspecteur qualité contrôle et atteste la conformité d'un produit ou d'un équipement final en lien avec les référentiels et la documentation liés aux normes qualité et préconise des axes d'amélioration.

En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire portent sur :

- Le contrôle de la conformité de produits ou d'équipements industriels à fort impact sécuritaire.
- Analyse de la non-conformité et contribution à l'amélioration continue.
- Communication et interaction avec les différents acteurs.

Au sein d'un site de production, d'un atelier ou d'une chaîne de production, il est amené à effectuer les contrôles pour l'ensemble des opérations de production (montage, usinage, chaudronnerie, ajustage, etc.) et atteste de la conformité du produit final ou de l'équipement. Il détermine les outils de contrôle en fonction de la gamme de fabrication.

Il intervient dans le cadre des normes qualité, les réglementations, les processus de fabrication liés à la filière d'activité de l'entreprise, les spécificités en lien avec l'environnement industriel.

Il est conduit à analyser une non-conformité et à prescrire des actions curatives, correctives et préventives. Il est garant de la traçabilité sur son périmètre d'intervention.

FORMACODE
31336 - CONTRÔLE QUALITÉ

CODE ROME
H1504/H1506 - INTERVENTION CONTRÔLE MÉCANIQUE/ÉLECTRIQUE

NSF
251 - CONTRÔLE ESSAIS, MAINTENANCE EN MÉCANIQUE
200R - CONTRÔLE QUALITÉ DE PRODUITS ET PROCÉDÉS INDUSTRIELS

CATÉGORIE : C

NIVEAU DE
QUALIFICATION : 5

RNCP : 34239



Face-à-face

INTER

INTRA

INSPECTEUR QUALITÉ - Adaptable aux besoins

Module 1

Technologie générale et connaissance du secteur.
Appréhender les principes généraux technologiques.

- La qualité et le système qualité.
- Technologie générale.
- Base de dessin technique, documentation, normes, généralités techniques.
- Cotation, tolérancement, incertitude.

Module 2

Connaissances générales et méthodes de contrôle.

- Généralités sur la métrologie.
- Métrologie dimensionnelle et géométrique.
- Théorie sur le contrôle non destructif.

Module 3

Analyser et reporter les non-conformités.
Analyser une anomalie, identifier les causes et rechercher les solutions.
Réaliser le reporting dans la démarche qualité.

- MRP (Pareto, Ishikawa, brainstorming, etc.).
- Gestion des éléments non conformes, traçabilité, guide de relevés et fiche suiveuse.
- Initiation aux logiciels documentaires et de GPAO, aide à la prise de décision.

Module 5

Prendre en compte les enjeux économiques, de sécurité et environnementaux dans sa pratique professionnelle.

- Lean manufacturing.
- Facteurs Humains.
- Prise de parole en public, communication.
- Hygiène et sécurité, protection de l'environnement, etc.

Module 5

Bureautique et anglais technique.

- Suite Office (Word, Excel, Powerpoint).
- Comprendre une documentation en anglais technique.
- Rédiger un rapport simple en anglais aéronautique.

Module spécifique optionnel - 70 heures

Suivant le secteur ou l'entreprise

- Adaptation aux outils et méthodes de contrôle du secteur après analyse du besoin.
- Individualisation des besoins.

Suivant le besoin, la durée peut être supérieure à 70 heures.



OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- Procéder à des contrôles sur un produit final ou un équipement.
- Attester la conformité d'un produit final ou d'un équipement.
- Analyser une non-conformité et prescrire des actions curatives, correctives et préventives.
- Gérer la documentation associée au contrôle qualité.
- Assurer l'interface entre les services décisionnels (bureau d'études, bureau Préparation/Méthodes, service Qualité, etc.) et la production.
- Préconiser des axes d'amélioration dans le cadre de la mise en œuvre d'un ordre de fabrication.



MÉTHODES & MOYENS

- Mises en situations reconstituées
- Apports théoriques, pratiques et échanges de groupe
- Livres et manuels de formation
- Cours présentiel et travail sur plateforme d'apprentissage en ligne



PRÉREQUIS

- Anglais niveau A2 souhaité
- Titulaire niveau BEP du secteur ou niveau Bac
- Evaluation de positionnement réalisée en amont

Evaluation

Soutenance rapport
Jury professionnel



Formalisation

Certification (CQP)
Attestation formation



Durée

350 heures - Commun
70 heures - Spécifiques
+ 6 semaines en entreprise



Lieu de formation

dans nos locaux ou ceux
de nos partenaires



Effectif

de 8 à 12 stagiaires



Coût / Tarif

Tarifs dégressifs.
Voir grille tarifaire en annexe.





Les formations Certifiantes & Qualifiantes

Formations de la Fibre optique

Technicien piqueteur en fibre optique	40
Raccordeur FTTH	42
Technicien bureau d'études en fibre optique	44

TECHNICIEN PIQUETEUR en fibre optique

Formation Qualifiante

Dans le présent document, la forme masculine désigne aussi bien les femmes que les hommes.



LE MÉTIER

Le technicien piqueteur effectue des relevés de terrain (infrastructures télécoms, immeubles, zones, etc.) et retranscrit toutes les informations liées au site pour la mise en place du réseau fibre optique.

Travaillant en amont du projet de déploiement de la fibre optique, le rôle du piqueteur est essentiel. Il est chargé d'évaluer sur le terrain la faisabilité du déploiement de la fibre optique.

Le piqueteur exerce son activité pour le compte de sociétés de télécommunications et de fournisseurs d'accès Internet, mais aussi de bureaux d'études ou de sociétés de conseil et de certification. Il transmet toutes les informations relevées sur le terrain aux dessinateurs-projeteurs pour qu'ils réalisent les plans.

Il travaille en contact direct avec le bureau d'études, sous la responsabilité d'un chef de chantier ou d'un conducteur de travaux. Sur le terrain, il peut également être amené à rencontrer les collectivités locales, les clients ou les syndicats d'énergie.

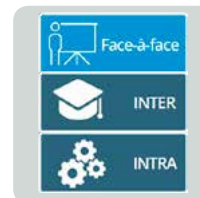
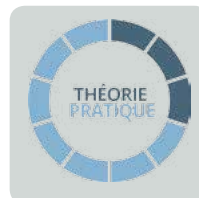
Les missions ou activités confiées au titulaire peuvent porter à titre d'exemples non exhaustifs :

- Identification et analyse des réseaux existants.
- Contrôle des cheminements des câbles et des réseaux.
- Vérifier la capacité des infrastructures existantes à accueillir un nouveau câble.
- Vérifier le réseau FTTH à construire sur poteaux, en fourreaux, en façade.
- Réalisation de relevés en chambres télécom.
- Dénombrement des prises d'une zone géographique.
- La communication sur l'état d'avancement de son activité.

FORMACODE
24229 - TRANSMISSION FIBRE OPTIQUE

CODE ROME
M1804 - ÉTUDES ET DÉVELOPPEMENT DE RÉSEAUX DE TÉLÉCOMS

NSF
326 - INFORMATIQUE, TRAITEMENT DE L'INFORMATION, RÉSEAUX DE TRANSMISSION DES DONNÉES



TECHNICIEN PIQUETEUR EN FIBRE OPTIQUE

Module 1

Hygiène, Sécurité & Environnement
Connaître l'environnement fibre optique

- Les fondamentaux de la fibre optique.
- Sécurité et signalisation sur les chantiers.
- Plan de prévention des risques travailleur isolé.
- Autorisation d'Intervention à Proximité des Réseaux (AIPR).
- Les bases du piquetage : Enjeux et conséquences.

Module 2

Les relevés d'appuis aériens

- Les appuis aériens généralités.
- Les différents types d'appuis & signalisations.
- Les différents types de câbles télécom.
- Les différentes couches de câbles.
- Informations sur les poteaux FT et Enedis
- Eligibilité et mesure d'un poteau.
- Flambement- Verticalité, normes et pratiques.
- Présentation Fiber script. Utilisation & bonnes pratiques.
- Utilisation de différents outils de relevés.
- Création d'un rendu, Fiber Script, Qgis.

Module 3

Fiches d'Occupation des Alvéoles (FOA)

- Lecture masque de chambre.
- Consigne de sécurité, ouverture, fermeture & signalisation de chambre souterraine.
- Rendu de relevé souterrain.

Module 4

Relevés de boîtes aux lettres (RBAL)

- Les règles du RBAL.
- Principes communément admis ELR/ELPRO.
- Le RBAL e-cactus et Fiber Script.
- Le RBAL, principes, fonctionnement et enjeux.
- Les interlocuteurs du RBAL.
- La communication interpersonnelle, se présenter, expliquer sa mission, rassurer, comprendre, communiquer.



OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

Réaliser les relevés de terrain sur réseau aérien.

Réaliser les relevés de boîtes aux lettres.

Réaliser les relevés de chambres souterraines.

Transmettre les relevés via les applications métier.

Réaliser les marquages/piquetages pour les travaux GC et déploiement des réseaux FTTH.



MÉTHODES & MOYENS

- Mises en situations reconstituées
- Apports théoriques et pratiques
- Livres et manuels de formation
- Cours présentiel et travail sur plateforme d'apprentissage en ligne
- Plateau technique indoor/outdoor
- Outillages spécifiques du piqueteur
- Logiciels métier



PRÉREQUIS

- Comprendre et s'exprimer correctement en français
- Permis B (en sortie de formation)
- Evaluation de positionnement réalisée en amont

Compétences et qualités

Bon relationnel
Soucieux et rigoureux
Connaissance en informatique
Réactivité et adaptation à des environnements
Permis de conduire

Conditions de travail

Horaires selon les entreprises
Milieu intérieur extérieur
Travail en hauteur
Déplacements quotidiens
Travail en équipe

Evaluation

Mise en situation



Formalisation

AIPR Concepteur
Attestation de formation



Durée

140 heures



Lieu de formation

dans nos locaux ou ceux de nos partenaires



Effectif

de 8 à 12 stagiaires



Coût / Tarif

Tarifs dégressifs.
Voir grille tarifaire en annexe.



MONTEUR RACCORDEUR FTTH (Fiber to the Home)

Formation Qualifiante

Dans le présent document, la forme masculine désigne aussi bien les femmes que les hommes.



LE MÉTIER

Le monteur raccordeur FTTH (Fiber To The Home, c'est-à-dire en français *Fibre optique jusqu'au domicile*) est un ouvrier spécialisé dans le déploiement de la fibre optique de la préparation du câblage jusqu'au raccordement chez le client final.

Ce travail d'équipe permet le déploiement horizontal et vertical de la fibre optique tout en raccordant celle-ci aux boîtiers d'étages puis aux clients finaux jusque dans leurs domiciles.

Le raccordeur FTTH rendra compte de son activité à son responsable d'équipe tant sur la réalisation de la pose du câble que sur le raccordement du faisceau sur les équipements du particulier.

Pour ce faire, il vérifiera par lui-même son travail grâce à des mesures effectuées par des appareils de contrôle.

Enfin, ces tâches devront être exécutées en suivant les instructions d'un chef de chantier et en portant les Eléments de Protections Individuels appropriés.

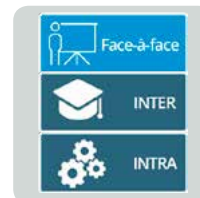
Les missions ou activités confiées au titulaire peuvent porter à titre d'exemples non exhaustifs sur :

- Réaliser les travaux de tirage et déroulage de fibre optique.
- Réaliser les travaux de raccordement des fibres optiques jusqu'aux boîtiers d'usage.
- Procéder aux tests et mesures.
- Préparer et installer son chantier.
- Exploiter les notices techniques des fournisseurs et les documents de déploiement de câbles fournis par le bureau d'études.

FORMACODE
24229 - TRANSMISSION FIBRE OPTIQUE

CODE ROME
F1605 - MONTAGE DE RÉSEAUX ÉLECTRIQUES ET TÉLÉCOMS

NSF
326 - INFORMATIQUE, TRAITEMENT DE L'INFORMATION, RÉSEAUX DE TRANSMISSION DES DONNÉES



MONTEUR RACCORDEUR FTTH

Module 1

Connaissance de la fibre optique, des infrastructures réseau et des matériels.

Module 2

Réaliser les travaux de tirage et déroulage de fibre optique.

Module 3

Préparer les travaux de raccordement.

Module 4

Réaliser le raccordement final d'une maison ou d'une entreprise à un réseau de communications.

Module 5

Raccorder les équipements d'un client à un réseau câblé de communications en câbles fibres optiques.

Module 6

Contrôler, tester et mesurer les longueurs et les pertes avec le matériel adéquat.

Module 7

Générer un rapport de mesure et le cas échéant proposer des remédiations.

Module 8

Expliquer au client final les travaux réalisés.



OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

Implanter son chantier, lire et utiliser les documents techniques.

Réaliser les travaux de tirage et déroulage de fibre optique.

Poser et réaliser le boîtier de raccordement sur réseaux neufs et existants.

Réaliser le raccordement chez l'abonné.

S'autocontrôler et vérifier le bon fonctionnement de la ligne du client à l'aide d'essais et de mesures.

Communiquer efficacement au sein de son équipe et avec ses clients.



MÉTHODES & MOYENS

- Mises en situations reconstituées
- Apports théoriques et pratiques
- Livres et manuels de formation
- Cours présentiel et travail sur plateforme d'apprentissage en ligne
- Plateau technique indoor/outdoor
- Outillages spécifiques du monteur raccordeur
- Logiciels métier



PRÉREQUIS

- Comprendre et s'exprimer correctement en français
- Base de calcul
- Permis B (en sortie de formation)
- Evaluation de positionnement réalisée en amont

Compétences et qualités

Bon relationnel
Soucieux et rigoureux
Réactivité et adaptation à des environnements
Permis de conduire

Conditions de travail

Horaires selon les entreprises
Milieu intérieur/extérieur
Travail en hauteur
Travail en équipe

Evaluation

Mise en situation



Formalisation

AIPR Concepteur
Attestation de formation



Durée

315 heures



Lieu de formation

dans nos locaux ou ceux de nos partenaires



Effectif

de 8 à 12 stagiaires



Coût / Tarif

Tarifs dégressifs.
Voir grille tarifaire en annexe.



TECHNICIEN BUREAU D'ÉTUDES

En fibre optique

Formation Qualifiante

Dans le présent document, la forme masculine désigne aussi bien les femmes que les hommes.



LE MÉTIER

Le technicien bureau d'études conçoit les projets de nouveaux réseaux numériques. Il établit sur le terrain le piquetage des nouveaux réseaux numériques et réalise les plans et les documents techniques de construction associés.

Il intervient également après travaux, en fonction des informations remontées par les équipes travaux, pour élaborer les dossiers des ouvrages exécutés et mettre à jour les plans et dossiers techniques associés.

Sous les directives d'un Chargé d'Affaires Réseaux ou d'un Ingénieur Bureau d'Etudes, le technicien étudie l'environnement technique et réglementaire du projet de réseau numérique, délimite le projet, définit les modalités de mise en œuvre de la construction du futur réseau numérique, associe les différents acteurs à la conception du réseau numérique, étudie le dossier technique de la zone de relevés. Eventuellement pour le piquetage, il sécurise le chantier et l'intervention, prépare le matériel adéquat pour son intervention. Enfin, il collecte les données terrain du projet, effectue les choix techniques appropriés, étudie les contraintes de mise en œuvre, établit les notes de calculs, dessine les plans d'exécution, élabore les Dossiers des Ouvrages Exécutés afin de tenir compte des modifications intervenues en cours de chantier et de rend compte au Maître d'Ouvrage du réseau numérique créé.

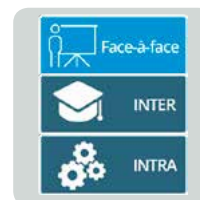
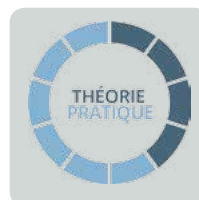
Les missions ou activités confiées au titulaire peuvent porter à titre d'exemples non exhaustifs :

- Concevoir un projet de construction d'un réseau numérique.
- Etablir le piquetage d'un nouveau réseau numérique.
- Réaliser les documents techniques de construction d'un réseau numérique.

FORMACODE
24229 - TRANSMISSION FIBRE OPTIQUE

CODE ROME
M1804 - ÉTUDES ET DÉVELOPPEMENT DE RÉSEAUX DE TÉLÉCOMS

NSF
326 - INFORMATIQUE, TRAITEMENT DE L'INFORMATION, RÉSEAUX DE TRANSMISSION DES DONNÉES



TECHNICIEN BUREAU D'ÉTUDES EN FIBRE OPTIQUE

Module 1

Hygiène, Sécurité & Environnement
Connaître l'environnement et les fondamentaux de la fibre optique

Module 2

Conduite des projets GC et FTTH

Module 3

Notions juridiques et contractuelles d'une étude FTTH

Module 4

Piquetage

Module 5

Bases métier Bureau d'Études

Module 6

Gestion technique d'une étude FTTH

Module 7

Réaliser le dossier d'étude



OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

Comprendre les fondamentaux de la fibre optique et le fonctionnement des réseaux.

Connaître les différentes composantes, les termes techniques et les acronymes spécifiques.

Connaître les règles d'ingénierie des réseaux.

Connaître la réglementation relative aux interventions sur le domaine public et privé.

Connaître la législation du génie civil et des télécoms.

Maîtriser les aspects contractuels d'une étude FTTH.

Maîtriser les logiciels métiers.



MÉTHODES & MOYENS

- Mises en situations reconstituées
- Etudes de cas
- Apports théoriques et pratiques
- Livres et manuels de formation
- Cours présentiel et travail sur plateforme d'apprentissage en ligne
- Plateau technique indoor/outdoor
- Outillages spécifiques
- Logiciels métier



PRÉREQUIS

- Diplôme ou expérience dans les télécoms ou en électricité bâtiment
- Comprendre et s'exprimer correctement en français
- Permis B (en sortie de formation)
- Evaluation de positionnement réalisée en amont

Compétences et qualités

Bon relationnel
Soucieux et rigoureux
Connaissance en informatique
Réactivité et adaptation à des environnements
Permis de conduire

Conditions de travail

Horaires selon les entreprises
Travail sur ordinateur
Milieu intérieur/extérieur
Travail en équipe

Evaluation

Mise en situation



Formalisation

Habilitation H0B0
AIPR Concepteur
Attestation de formation



Durée

245 heures



Lieu de formation

dans nos locaux ou ceux de nos partenaires



Effectif

de 8 à 12 stagiaires



Coût / Tarif

Tarifs dégressifs.
Voir grille tarifaire en annexe.



Qui sommes nous, notre vision de la formation, nos outils pédagogiques & notre gamme de services



Le Centre d'Etude et de Formation du groupe en Sud Vendée



YA Group est la réunion de deux sociétés spécialisées dans la formation technique couvrant ainsi toute la chaîne des besoins, de la création à la réalisation de vos formations techniques.

Depuis 2013, sur tout l'arc atlantique, en entreprise, dans nos centres ou ceux des organismes de formations partenaires, nous mettons en place des formations au plus proche des besoins des entreprises.





Qualité

Nos préoccupations pour chaque formation :

- Une analyse des besoins des entreprises et des stagiaires.
- La qualité des supports et de la prestation.
- La satisfaction du stagiaire.
- Les contenus en relation avec le métier.
- Des formations utiles au moment où elles sont proposées.

SATISFACTION STAGIAIRES 2019

9,1 /10

MOYENNE RÉUSSITE AUX EXAMENS

99 %

Notre vision

Nous pensons que donner la possibilité d'apprendre, de réviser et de s'évaluer à tout moment, mais aussi de garder le lien après la formation sont des éléments importants.

Nous fournissons aux l'apprenants la totalité du matériel et de la papeterie pour pouvoir suivre la formation sans frais supplémentaires.

Parce que le temps perdu par l'apprenant à fabriquer ses pièces n'est pas une valeur ajoutée à la formation, nous pensons que les exercices ou les pièces pour développer une compétence doivent être préparés en amont.

Dans notre engagement environnemental et qualité, nous produisons des livres et manuels imprimés par nos partenaires labelisés **ImprimVert®** et optimisons le digital.

Nous pensons qu'un formateur ne doit pas être perturbé par la préparation, mais être à 100% avec ses stagiaires.

Pour ces raisons, nous avons développé une série de services et de solutions pédagogiques intégrés afin d'optimiser les apprentissages et vous assurer une vraie formation menant à de vraies compétences.



LIVRES & MANUELS



KITS PRATIQUES



E-LEARNING

Nos méthodes & moyens



L'Approche par Compétence est la base de notre réflexion lors de nos conceptions pour une optimisation des compétences attendues.

S'appuyer sur les acquis de l'apprenant.
Donner du sens et impliquer l'apprenant.
Ne développer qu'une compétence à la fois.
Optimiser les enseignements inversés.
Analyser les besoins réels de chacune des parties.

Nos **plateaux de formation mobiles** permettent de mettre en place des formations au plus proche du besoin ou de compléter les plateaux techniques de nos partenaires.



Nos **collections de livres et manuels** d'apprentissage sont systématiquement fournis.

■ **AéroFit**

L'apprentissage du geste par YA

Nos **kits d'exercices pratiques** permettent une progression linéaire.
La papeterie, le matériel et les équipements sont inclus à ces kits pédagogiques.

Parcours

Le E-learning par YA

Notre **plateforme e-learning** de révision, d'évaluation et d'apprentissage en ligne est disponible pour toutes nos formations.

YA Formations

SOCIÉTÉ PAR ACTIONS SIMPLIFIÉE

SIÈGE SOCIAL

Chemin de la Gaudière
85240 SAINT HILAIRE DES LOGES

Contact commercial & formations

Loïc DANIOT - Directeur des Formations
06.18.12.99.01
loic.daniot@ya-group.eu

YA Editions

SOCIÉTÉ PAR ACTIONS SIMPLIFIÉE

SIÈGE SOCIAL

12, rue Esprit des Lois
33000 BORDEAUX

contact@ya-group.eu
www.ya-group.eu

Pensez vos formations
autrement

Référentiel National Qualité

Audité par
BUREAU VERITAS
Certification



Qualiopi
processus certifié
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE



AEROCAMPUS
CLUSTER