

2024/2025

GUIDE | QUALIF | Emploi FORMATIONS



Demandeurs **D'EMPLOI**

**FORMEZ-VOUS
AUX MÉTIERS
QUI RECRUTENT**





PRÉSENTATION GÉNÉRALE

- 3** Le Pôle formation UIMM Bretagne : qui sommes-nous ?
- 4** Pourquoi se former via le dispositif QUALIF Emploi ?
- 5** Le process de recrutement en 3 étapes

NOTRE OFFRE PAR SITE

- 6** Brest
- 7** Bruz I Rennes
- 8** Lorient
- 9** Plérin I Saint-Brieuc
- 10** Quimper I Ergué-Gabéric
- 11** Vitré

NOTRE OFFRE PAR FILIÈRE

- 12** Quelle filière pour ma formation ?

NOS FORMATIONS

- 13** Soudeur
- 13** Soudeur programmeur de cellules robotisées
- 14** Chaudronnier
- 15** Métallier industriel
- 16** Mécanicien en réparation navale
- 17** Chaudronnier naval
- 18** Ajusteur outilleur en emboutissage
- 19** Fraiseur, Tourneur, Usineur
- 20** Peintre industriel
- 21** Dessinateur d'études industrielles
- 22** Installateur de réseaux de télécommunications en fibre optique
- 22** Technicien de réseaux de télécommunications
- 23** Assembleur monteur de systèmes mécanisés
- 24** Technicien de maintenance industrielle
- 24** Technicien supérieur de maintenance industrielle
- 25** Technicien d'intervention en froid commercial et climatisation
- 26** Conducteur d'installations et de machines automatisées
- 26** Technicien de production industrielle
- 27** Opérateur en électronique
- 28** Technicien supérieur en automatique et informatique industrielle
- 29** Chargé d'intégration en robotique industrielle
- 30** Agent magasinier
- 30** Préparateur de commandes en entrepôt
- 31** Technicien en logistique d'entreposage
- 31** Technicien supérieur en méthodes et exploitation logistique

NOS CHIFFRES CLÉS

+ 300
formations



3 300
alternants



8 700
stagiaires



3 500
entreprises clientes



93%
taux d'insertion



LA FORMATION INDUSTRIELLE

notre MÉTIER



UN SAVOIR-FAIRE DEPUIS PLUS DE 35 ANS

Le Pôle formation UIMM Bretagne intervient sur le territoire breton depuis plus de 35 ans. Premier réseau privé en matière de formation technique et industrielle en Bretagne, nous bénéficions d'un savoir-faire reconnu auprès des entreprises du territoire.



UN ENGAGEMENT FORT ENVERS LES PROFESSIONNELS DE L'INDUSTRIE

Notre objectif premier est de répondre aux besoins en compétences des entreprises industrielles bretonnes. Administré par l'UIMM Bretagne (la branche professionnelle des entreprises de la métallurgie), le Pôle formation UIMM travaille également en étroite collaboration avec d'autres fédérations industrielles : agroalimentaire, chimie, plasturgie...



LA FORMATION CLÉ EN MAIN POUR TOUS

- Formation en alternance
- Professionnalisation des salariés
- Formation des demandeurs d'emploi



DES FORMATIONS QUALifiantES

Toutes nos formations sont qualifiantes avec l'obtention d'un diplôme (du CAP à l'Ingénieur), d'un titre professionnel ou d'un CQPM (certificat de qualification paritaire de la métallurgie). Le Pôle formation UIMM Bretagne est certifié Qualiopi. Ceci atteste de notre politique d'assurance qualité.

DES MOYENS À HAUTEUR DE NOS AMBITIONS

7 sites de formations répartis sur la Bretagne et 16 écoles partenaires



35000 m² de bâtiments et plateaux techniques



DES HOMMES ET DES FEMMES EXPERTS DE LA FORMATION ET DE L'INDUSTRIE

300 collaborateurs +100 intervenants extérieurs



POURQUOI SE FORMER

via le dispositif **QUALIF** Emploi ?

Les **QUALIF Emploi** sont des dispositifs de formations financés par la Région Bretagne. Ils s'adressent aux personnes en recherche d'emploi souhaitant **se former rapidement à un métier dans un secteur qui recrute en Bretagne**.

C'est le cas pour l'industrie : les entreprises industrielles bretonnes recherchent en permanence

leurs futurs talents. **Demandeurs d'emploi, rejoignez l'industrie pour construire votre avenir en Bretagne.**

Le Pôle formation UIMM Bretagne vous propose des solutions pour trouver **près de chez vous** la formation la mieux adaptée à votre profil et à vos ambitions.



Des formations courtes

Les formations sont courtes (3 à 12 mois), à temps plein avec des périodes de stages en entreprise. Elles permettent de se former ou se reconvertir rapidement.



Une qualification reconnue

Les formations débouchent toutes sur un certificat ou un titre professionnel.



Des formations gratuites et rémunérées

Les frais de formation sont pris en charge par la Région Bretagne. Une rémunération est par ailleurs possible sous le statut de stagiaire de la formation professionnelle.



À la clé : un emploi durable en Bretagne

Les formations proposées sont construites pour répondre aux besoins réels des entreprises qui recrutent sur notre territoire.



→ SUIIS-JE ÉLIGIBLE ?

Les formations QUALIF Emploi sont destinées à :

- > Toute personne de moins de 26 ans en recherche d'emploi, inscrite ou non à Pôle emploi.
- > Toute personne de 26 ans et plus, inscrite à Pôle emploi, quelle que soit sa catégorie d'inscription.

REJOIGNEZ-NOUS !

Un process de recrutement en 3 étapes

1

NOS "INFORMATIONS COLLECTIVES"

pour faire le bon choix de formation

DATES des prochaines informations collectives



DURÉE
45 min

Programmées en amont du démarrage de nos formations, les "informations collectives", permettent de vous présenter les métiers de l'industrie qui recrutent et les formations qui y conduisent.

- | Présentation des métiers : missions, conditions de travail, perspectives d'emploi...
- | Présentation de la formation : contenu, durée, pré-requis, statut...
- | Visite du centre et des plateaux techniques (ateliers...)

2

DES TESTS DE POSITIONNEMENT

pour mesurer vos capacités à atteindre la certification

3

UN ENTRETIEN INDIVIDUEL

pour valider votre projet

- | Critères d'éligibilité
- | Parcours (diplômes, compétences déjà acquises, emplois occupés...)
- | Projet professionnel...



DURÉE
30 min

Une période de mise en situation en milieu professionnel (PMSMP) pourra vous être proposée si besoin.



→ DES QUESTIONS ?

Nos conseillers sont disponibles pour répondre à vos interrogations. Ils pourront co-construire avec vous votre parcours de formation individualisé.

Coordonnées :
sur nos pages Sites (p. 6 à 11)

FINALISATION

Une fois ces étapes franchies

- | Signature du contrat de formation
- | Convocation au démarrage de la formation

Nos formations **QUALIF** Emploi proposées sur **BREST**




6000 m²
de bâtiments

DÉCOUVREZ
notre site de Brest en vidéo
et l'ensemble de notre offre.



CHAUDRONNERIE | SOUDAGE

| | |
|----------------------|-------|
| Soudeur | p. 13 |
| Métallier industriel | p. 15 |

MÉTIERS DE LA NAVALE

| | |
|---------------------------------|-------|
| Mécanicien en réparation navale | p. 16 |
| Chaudronnier naval | p. 17 |

PRODUCTIQUE | MÉCANIQUE

| | |
|----------|-------|
| Fraiseur | p. 19 |
| Tourneur | p. 19 |
| Usineur | p. 19 |

MAINTENANCE | INSTALLATIONS


| | |
|--|-------|
| Technicien de maintenance industrielle | p. 24 |
|--|-------|


ÉNERGÉTIQUE | FROID

| | |
|--|-------|
| Technicien d'intervention en froid commercial et climatisation | p. 25 |
|--|-------|

ÉLECTRONIQUE

| | |
|---------------------------|-------|
| Opérateur en électronique | p. 27 |
|---------------------------|-------|

 **PÔLE FORMATION UIMM BRETAGNE**
8 bis, rue Ferdinand de Lesseps
ZI de Kergonan – BP 73
29802 BREST CEDEX 9

 **02 98 02 03 30**

 **VOTRE CONSEILLÈRE**
Céline MONNIER
07 61 53 34 92
celine.monnier@formation-industrie.bzh

Nos formations **QUALIF** Emploi
proposées sur **BRUZ**
| **RENNES**



8500 m²
de bâtiments

DÉCOUVREZ
notre site de Bruz en vidéo
et l'ensemble de notre offre.



CHAUDRONNERIE | SOUDAGE

Soudeur p. 13

Chaudronnier p. 14

TRAITEMENT DES MATÉRIAUX

Peintre industriel p. 20


CONCEPTION | ÉTUDES


Dessinateur d'études industrielles p. 21

AUTOMATISME | ROBOTIQUE

Chargé d'intégration en robotique industrielle p. 29



 **PÔLE FORMATION UIMM BRETAGNE**
Campus de Ker Lann
Rue Henri Moissan – BP 67429
35174 BRUZ CEDEX

 **02 99 52 54 54**

 **VOS CONSEILLERS**
Isabelle ROBE
06 77 62 89 55
isabelle.robe@formation-industrie.bzh

Benoît LEBRAS
06 62 17 36 66
benoit.lebras@formation-industrie.bzh

Nos formations **QUALIF** Emploi proposées sur **LORIENT**




6500 m²
de bâtiments

DÉCOUVREZ
notre site de Lorient en vidéo
et l'ensemble de notre offre.



CHAUDRONNERIE | SOUDAGE

| | |
|--|-------|
| Soudeur | p. 13 |
| Soudeur programmeur de cellules robotisées | p. 13 |
| Chaudronnier | p. 14 |

TRAITEMENT DES MATÉRIAUX

| | |
|--------------------|-------|
| Peintre industriel | p. 20 |
|--------------------|-------|

RÉSEAUX | TÉLÉCOMMUNICATIONS

| | |
|--|-------|
| Installateur de réseaux de télécommunications en fibre optique | p. 22 |
| Technicien de réseaux de télécommunications | p. 22 |

MAINTENANCE | INSTALLATIONS

| | |
|--|-------|
| Technicien de maintenance industrielle | p. 24 |
| Technicien supérieur de maintenance industrielle | p. 24 |

CONDUITE DE LIGNES

| | |
|--|-------|
| Conducteur d'installations et de machines automatisées | p. 26 |
| Technicien de production industrielle | p. 26 |

AUTOMATISME | ROBOTIQUE

| | |
|--|-------|
| Technicien supérieur en automatique et informatique industrielle | p. 28 |
|--|-------|



PÔLE FORMATION UIMM BRETAGNE
12, rue de la Cardonnière
ZA de la Cardonnière
56100 LORIENT



02 97 76 04 07



VOTRE CONSEILLÈRE

Martine HUIBAN

06 68 67 04 47

martine.huiban@formation-industrie.bzh

Nos formations **QUALIF** Emploi
proposées sur **PLÉRIN
ST-BRIEUC**



5800 m²
de bâtiments

DÉCOUVREZ
notre site de Plérin en vidéo
et l'ensemble de notre offre.



CHAUDRONNERIE | SOUDAGE

Soudeur p. 13

Chaudronnier p. 14

MAINTENANCE | INSTALLATIONS

Technicien de maintenance industrielle p. 24

ÉNERGÉTIQUE | FROID

Technicien d'intervention en froid commercial
et climatisation p. 25

CONDUITE DE LIGNES

Conducteur d'installations et de machines
automatisées p. 26

AUTOMATISME | ROBOTIQUE


Technicien supérieur en automatique
et informatique industrielle p. 28


LOGISTIQUE

Préparateur de commandes en entrepôt p. 30

Technicien en logistique d'entreposage p. 31

Technicien supérieur en méthodes et exploitation
logistique p. 31

 **PÔLE FORMATION UIMM BRETAGNE**
7, rue de la Bignon
La Prunelle – BP 221
22192 PLÉRIN CEDEX

 **02 96 74 71 59**

 **VOTRE CONSEILLER**
Erwan PAPON
06 76 78 81 52
erwan.papon@formation-industrie.bzh

Nos formations **QUALIF** Emploi
proposées sur

QUIMPER
ERGUÉ-GABÉRIC



3000 m²
de bâtiments

DÉCOUVREZ
notre site de Quimper en vidéo
et l'ensemble de notre offre.



CHAUDRONNERIE | SOUDAGE

| | |
|--------------|-------|
| Soudeur | p. 13 |
| Chaudronnier | p. 14 |

PRODUCTIQUE | MÉCANIQUE

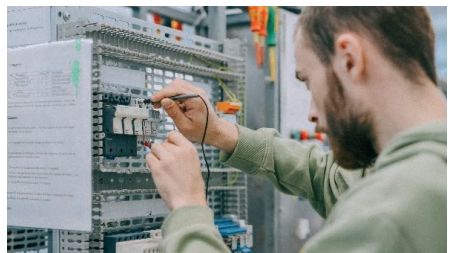
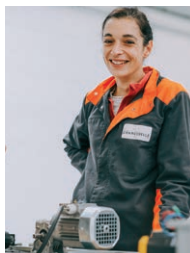
| | |
|----------|-------|
| Fraiseur | p. 19 |
| Tourneur | p. 19 |
| Usineur | p. 19 |

RÉSEAUX | TÉLÉCOMMUNICATIONS

| | |
|--|-------|
| Installateur de réseaux de télécommunications en fibre optique | p. 22 |
| Technicien de réseaux de télécommunications | p. 22 |

MAINTENANCE | INSTALLATIONS

| | |
|--|-------|
| Assembleur monteur de systèmes mécanisés | p. 23 |
|--|-------|



PÔLE FORMATION UIMM BRETAGNE
Rue Albert Einstein
ZI de Kerourvois 2
29500 ERGUÉ-GABÉRIC



02 98 74 94 98



VOTRE CONSEILLÈRE

Karine PELLÉ

06 74 79 45 41

karine.pelle@formation-industrie.bzh

Nos formations **QUALIF** Emploi proposées sur **VITRÉ**



3200 m²
de bâtiments

DÉCOUVREZ
notre site de Vitré en vidéo
et l'ensemble de notre offre.



CHAUDRONNERIE | SOUDAGE

Métallier industriel

p. 15

PRODUCTIQUE | MÉCANIQUE

Fraiseur

p. 19

Tourneur

p. 19

Usineur

p. 19

ÉLECTRONIQUE

Opérateur en électronique

p. 27

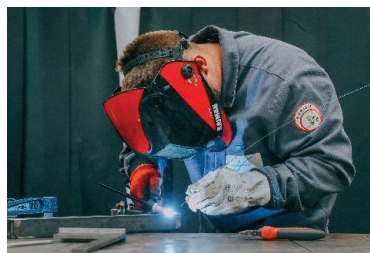
LOGISTIQUE

Agent magasinier

p. 30

Technicien en logistique d'entreposage

p. 31



PÔLE FORMATION UIMM BRETAGNE
10, rue Pierre et Marie Curie
35500 VITRÉ



02 99 74 23 66



VOTRE CONSEILLER

Benoît LEBRAS

06 62 17 36 66

benoit.lebras@formation-industrie.bzh

QUELLE FILIÈRE POUR MA FORMATION ?



CHAUDRONNERIE | SOUDAGE

- p. 13 • Soudeur**
> Niveau 3 (CAP/BEP)
- p. 13 • Soudeur programmeur de cellules robotisées**
> Niveau 4 (BAC)
- p. 14 • Chaudronnier**
> Niveau 4 (BAC)
- p. 15 • Métallier industriel**
> Niveau 3 (CAP/BEP)



MÉTIERS DE LA NAVALE

- p. 16 • Mécanicien en réparation navale**
> Niveau 3 (CAP/BEP)
- p. 17 • Chaudronnier naval**
> Niveau 3 (CAP/BEP)



PRODUCTIQUE | MÉCANIQUE

- p. 18 • Ajusteur outilleur en emboutissage**
> Niveau 3 (CAP/BEP)
- p. 19 • Métiers de l'usinage**
Tourneur > Niveau 3 (CAP/BEP)
Fraiseur > Niveau 3 (CAP/BEP)
Usineur > Niveau 4 (BAC)



TRAITEMENT DES MATÉRIAUX

- p. 20 • Peintre industriel**
> Niveau 3 (CAP/BEP)



CONCEPTION | ÉTUDES

- p. 21 • Dessinateur d'études industrielles**
> Niveau 4 (BAC)



RÉSEAUX | TÉLÉCOMMUNICATIONS

- p. 22 • Installateur de réseaux de télécommunications en fibre optique**
> Niveau 3 (CAP/BEP)
- p. 22 • Technicien de réseaux de télécommunications**
> Niveau 4 (BAC)



MAINTENANCE | INSTALLATIONS

- p. 23 • Assembleur monteur de systèmes mécanisés**
> Niveau 3 (CAP/BEP)
- p. 24 • Technicien de maintenance industrielle**
> Niveau 4 (BAC)
- p. 24 • Technicien supérieur de maintenance industrielle**
> Niveau 5 (BAC+2)



ÉNERGÉTIQUE | FROID

- p. 25 • Technicien d'intervention en froid commercial et climatisation**
> Niveau 4 (BAC)



CONDUITE DE LIGNES

- p. 26 • Conducteur d'installations et de machines automatisées**
> Niveau 3 (CAP/BEP)
- p. 26 • Technicien de production industrielle**
> Niveau 4 (BAC)



ÉLECTRONIQUE

- p. 27 • Opérateur en électronique**
> Niveau 3 (CAP/BEP)



AUTOMATISME | ROBOTIQUE

- p. 28 • Technicien supérieur en automatique et informatique industrielle**
> Niveau 5 (BAC+2)
- p. 29 • Chargé d'intégration en robotique industrielle**
> Niveau 6 (BAC+3/4)



LOGISTIQUE

- p. 30 • Agent magasinier**
> Niveau 3 (CAP/BEP)
- p. 30 • Préparateur de commandes en entrepôt**
> Niveau 3 (CAP/BEP)
- p. 31 • Technicien en logistique d'entrepôt**
> Niveau 4 (BAC)
- p. 31 • Technicien supérieur en méthodes et exploitation logistique**
> Niveau 5 (BAC+2)



SOUDEUR·SE

Le soudeur industriel assemble, par fusion ou apport de métal, des pièces préalablement ajustées et formées par les chaudronniers et les tuyauteurs. Il **utilise différents procédés de soudage** (ARC, MIG MAG et TIG) et les équipements appropriés (poste de soudage, montage...).

SOUDEUR·SE PROGRAMMEUR·TRICE DE CELLULES ROBOTISÉES

Le soudeur programmeur de cellules robotisées a en charge le fonctionnement d'un ou plusieurs robots de soudage.

Il assemble de petites, moyennes ou grandes séries de pièces métalliques, conformes en qualité et dans les temps prévus par la gamme de production. Il travaille généralement dans un îlot de production de soudage, aussi bien sur le robot de soudage que sur les procédés de soudage manuel à plat.



SECTEURS D'ACTIVITÉ



- > Construction navale et maritime
- > Fabrication de machines et équipements
- > Industrie automobile, ferroviaire, aéronautique
- > Construction métallique
- > Agroalimentaire
- > Transport et stockage de l'énergie
- > Fabrication de meubles
- > Industries diverses

Pour en savoir plus sur les formations, les prochaines sessions, les programmes...

SOUDEUR



SOUDEUR ROBOT



LES FORMATIONS

OBJECTIFS

SOUDEUR

- Préparer les activités de soudage.
- Réaliser les opérations de positionnement, de pointage et de soudage.
- Maintenir le poste de travail.

SOUDEUR ROBOT

- Préparer et approvisionner le poste de travail et les équipements périphériques.
- Concevoir des programmes.
- Réaliser des opérations de production.
- Contrôler la conformité des produits fabriqués.
- Assembler des éléments métalliques par pointage.
- Souder à plat.
- Réaliser des opérations d'entretien et de maintenance de 1^{er} niveau de la cellule robotisée.

FORMATION CONTINUE SOUDEUR

DURÉE

3 mois | 490 heures, dont 385 heures au centre et 105 heures en entreprise

STAGES

2 périodes en entreprise

FORMATION CONTINUE SOUDEUR ROBOT

DURÉE

6 mois | 860 heures, dont 755 heures au centre et 105 heures en entreprise

STAGES

2 périodes en entreprise

Les formations peuvent être validées totalement ou partiellement par l'acquisition d'un ou plusieurs blocs de compétences.

VALIDATION

Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie

CQPM Soudeur industriel > Niveau 3 (CAP/BEP)
et/ou passage d'une licence de soudage norme ISO 9606-1 et/ou 9606-2

Titre Professionnel délivré par le Ministère chargé de l'emploi

TITRE PRO Soudeur programmeur de cellules robotisées > Niveau 4 (BAC)

et/ou passage d'une licence de soudage norme ISO 9606-1 et/ou 9606-2



CHAUDRONNIER·ÈRE

Le **chaudronnier travaille le métal** (souvent de l'acier, parfois inoxydable, mais aussi les alliages d'aluminium, de cuivre, de nickel, de titane...), **sous forme de tôles** (feuilles, plaques) **et de barres** (profilés, tubes). **À partir des plans, il trace, découpe, met en forme, pré-assemble, installe et contrôle ses fabrications.**

Il intervient de façon autonome sur l'ensemble des opérations de fabrication, de la préparation au contrôle de conformité, en passant par le débit, la mise en forme (pliage, roulage) et l'assemblage par soudage.

Son travail commence par la réception du dossier technique et s'arrête à la remise de la pièce ou de l'ensemble chaudronné.



SECTEURS D'ACTIVITÉ



- > Métallurgie
- > Fabrication de machines et équipements
- > Construction métallique
- > Agroalimentaire
- > Matériel agricole
- > Industrie automobile
- > Naval
- > Aéronautique...

LA FORMATION

OBJECTIFS

- Fabriquer un ensemble chaudronné courant :
 - préparer les débits (tôles, tubes, profilés),
 - fabriquer un ouvrage (tôle pliée, éléments cintrés),
 - réaliser l'assemblage.
- Fabriquer un ensemble chaudronné complexe :
 - fabriquer un élément de transformation,
 - réaliser l'assemblage et les opérations de redressage.
- Suivre les étapes de fabrication.

BON À SAVOIR

Le chaudronnier travaille aussi bien sur des machines traditionnelles à commande manuelle que sur des machines à commande numérique. Il parachève des dossiers de fabrication qui lui sont transmis avec des outils numériques.

FORMATION CONTINUE

DURÉE

10 mois | 1330 heures, dont 1120 heures au centre et 210 heures en entreprise

STAGES

2 périodes en entreprise

La formation peut être validée totalement ou partiellement par l'acquisition d'un ou plusieurs blocs de compétences.

Pour en savoir plus sur la formation, les prochaines sessions, le programme...



PROFIL & PRÉ-REQUIS

Qualités appréciées : curiosité technique et mécanique, bonne vision dans l'espace pour la compréhension de plans de pièces, esprit méthodique et rigoureux, goût pour le travail concret et le travail des métaux.

VALIDATION

Titre Professionnel délivré par le Ministère chargé de l'emploi

TITRE PRO Technicien en chaudronnerie > Niveau 4 (BAC)



MÉTALLIER·ÈRE INDUSTRIEL·LE

Le **métallier industriel** fabrique des ensembles métalliques pour le compte de différents secteurs de l'industrie, à partir d'un dossier technique, d'instructions techniques formulées sur des plans de définition, de croquis et de consignes écrites.

Il concentre ses efforts au niveau de l'analyse préliminaire des plans de pièces à fabriquer, s'organise le plus en amont possible du processus du processus de fabrication pour éviter des erreurs qui s'avèreraient dommageables pour l'entreprise. Cela lui permet d'organiser sa production et de fournir la prestation attendue par le client en tenant compte des obligations en matière d'hygiène, de sécurité et d'environnement.

- **En atelier** : il fabrique, assemble et contrôle des équipements industriels divers et variés avant livraison chez le client.
- **Sur site** : il a en charge le montage, l'implantation au sol, la vérification des équipements industriels (cuve, tuyauterie, support, châssis, carter...).

Son champ d'intervention couvre l'ensemble du processus de fabrication et du montage depuis le débit des matériaux jusqu'à la livraison et la pose chez le client. Il peut être amené à réaliser des relevés dimensionnels si des données venaient à lui manquer.



SECTEURS D'ACTIVITÉ



- > Métallurgie
- > Construction métallique
- > Construction navale
- > Énergies renouvelables
- > Agroalimentaire
- > Matériel agricole
- > Aéronautique
- > Ferroviaire
- > Chimie
- > Pétrochimie
- > Et de nombreux autres secteurs industriels

LA FORMATION

OBJECTIFS

- Fabriquer des éléments métalliques en atelier :
 - réaliser des tracés simples,
 - fabriquer des éléments de tôlerie, de structures métalliques, des tronçons de tuyauterie,
 - souder à plat (MAG, TIG).
- Réaliser le montage d'éléments métalliques sur site :
 - réaliser un relevé dimensionnel,
 - réaliser et assembler les éléments métalliques,
 - vérifier la conformité des travaux réalisés.

LES +

Possibilité d'obtenir :

- Licences de soudure selon la norme ISO NF 9606-1.
- Conduite en sécurité des ponts roulants à commande au sol.
- Attestation travail en hauteur et port du harnais.

FORMATION CONTINUE

DURÉE

6 mois | 840 heures, dont 700 heures au centre et 140 heures en entreprise

STAGES

2 périodes en entreprise

La formation peut être validée totalement ou partiellement par l'acquisition d'un ou plusieurs blocs de compétences.

Pour en savoir plus sur la formation, les prochaines sessions, le programme...



PROFIL & PRÉ-REQUIS

Qualités appréciées : curiosité technique et mécanique, bonne vision dans l'espace pour la compréhension de plans de pièces, esprit méthodique et rigoureux, goût pour le travail concret et pour le travail des métaux.

VALIDATION

Titre Professionnel délivré par le Ministère chargé de l'emploi

TITRE PRO Agent de fabrication et montage en chaudronnerie > Niveau 3 (CAP/BEP)



MÉCANICIEN·NE EN RÉPARATION NAVALE

Le mécanicien en réparation navale effectue les opérations de réparation ou d'amélioration d'ensembles mécaniques de bateaux et de navires, à l'exclusion des bateaux de plaisance.

Les ensembles mécaniques remplacés ou améliorés concernent notamment les moteurs, les appareils propulsifs, de transmission, les compresseurs, les turbines et appareils (pompes, vannes, réducteurs, tuyautages). Selon l'organisation de l'entreprise, **l'intervention de réparation navale s'effectue à bord, en atelier ou en repose à bord.**

D'une longueur supérieure à 20 mètres et équipés d'appareils propulsifs d'une puissance pouvant dépasser les 1000 chevaux, les navires sont par exemple des bateaux de croisière, des mégas yachts, des ferries, des navires de commerce (cargos, porte-conteneurs, pétroliers, vraquiers), des brise-glaces, des remorqueurs ou des navires de combat (porte-avions, et autres bâtiments de surface...).



**SECTEURS
D'ACTIVITÉ**
> Industrie navale



LA FORMATION

OBJECTIFS

À BORD :

- Organiser son intervention.
- Effectuer une réparation ou un changement de pièces standard.
- Déposer un ensemble mécanique.

EN ATTELIER OU EN REPOSE À BORD :

- Démontet et contrôler un ensemble mécanique.
- Réparer et remonter un ensemble mécanique.
- Finaliser une intervention de réparation navale.

LES +

- Habilitation électrique pour non électricien H0-B0.
- Conduite en sécurité des ponts roulants à commande au sol.
- Attestation travail en hauteur et port du harnais.

FORMATION CONTINUE

DURÉE

6 mois | 850 heures,
dont 570 heures au centre
et 280 heures en entreprise

STAGES

2 périodes en entreprise

La formation peut être validée
totalement ou partiellement par
l'acquisition d'un ou plusieurs
blocs de compétences.

Pour en savoir plus sur la
formation, les prochaines
sessions, le programme...



PROFIL & PRÉ-REQUIS

- Connaissances générales de la mécanique générale niveau 3 scolaire

Qualités appréciées : curiosité technique et mécanique, bonne vision dans l'espace pour la compréhension de plans de pièces, esprit méthodique et rigoureux, goût pour le travail concret et pour la mécanique.

VALIDATION

Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie

CQPM Mécanicien en réparation navale > Niveau 3 (CAP/BEP)



CHAUDRONNIER·ÈRE NAVAL·È

Le **chaudronnier naval** réalise les travaux de **construction neuve ou de réparation** (suite à une avarie, déformation, corrosion...) de tout ou partie d'un ensemble ou sous-ensemble métallique d'un **navire civil ou militaire** (bateaux de servitude, péniches, chalutiers, paquebots, sous-marins...).

À partir de plans et/ou de gammes de préparation de sous-ensembles, il est en charge du **traçage**, de la **découpe**, de la **mise en forme** et de l'**assemblage des pièces** qui constitueront ou remplaceront les éléments principaux de la structure d'un navire (panneaux, ponts, coque, passerelle/timonerie...).



SECTEURS D'ACTIVITÉ

> Industrie navale



LA FORMATION

OBJECTIFS

- Préparer les pièces constitutives d'un sous-ensemble naval.
- Assembler un sous-ensemble naval.
- Réaliser la maintenance de 1^{er} niveau du poste de travail.
- Connaître la structure d'un navire.
- Mettre en forme un sous-ensemble naval par combinaison de procédés.
- Contrôler une pièce formée.

LES +

- Habilitation électrique pour non électricien H0-B0.
- Conduite en sécurité des ponts roulants à commande au sol.
- Attestation travail en hauteur et port du harnais.

FORMATION CONTINUE

DURÉE

10 mois | 1442 heures, dont 1162 heures au centre et 280 heures en entreprise

STAGES

2 périodes en entreprise

La formation peut être validée totalement ou partiellement par l'acquisition d'un ou plusieurs blocs de compétences.

Pour en savoir plus sur la formation, les prochaines sessions, le programme...



PROFIL & PRÉ-REQUIS

Qualités appréciées : curiosité technique et mécanique, bonne vision dans l'espace pour la compréhension de plans de pièces, esprit méthodique et rigoureux, goût pour le travail concret et le travail des métaux.

VALIDATION

Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie

CQPM Chaudronnier naval > Niveau 3 (CAP/BEP)



AJUSTEUR·SE OUTILLEUR·SE EN EMBOUTISSAGE

L'ajusteur outilleur assure la maintenance préventive et curative des outils de presse d'emboutissage afin de garantir la qualité des pièces produites.

Son travail doit être d'une grande précision (généralement au 1/100^e de millimètre), car sous la pression exercée, les conséquences sur l'outil de presse sont immédiates (tôle déchirée, fissures, déformations, bavures...).



SECTEURS D'ACTIVITÉ



- > Métallurgie
- > Construction automobile
- > Ferroviaire
- > Navale
- > Aéronautique
- > Aérospatiale...

LA FORMATION

OBJECTIFS

- Ordonner le mode opératoire de montage/démontage de l'outil d'emboutissage.
- Monter et démonter des éléments de sous-ensembles d'outils d'emboutissage.
- Réaliser la maintenance de 1^{er} niveau du poste de travail.
- Ajuster entre eux des éléments d'outils.
- Maintenir les outils d'emboutissage à leurs bons niveaux de fonctionnement.
- Connaître les méthodes de production.

BON À SAVOIR

L'identification des situations à risques, la garantie de sa sécurité et de celles des autres sont des caractéristiques particulièrement importantes du métier.

FORMATION CONTINUE

DURÉE

12 mois | 1652 heures, dont 1092 heures au centre et 560 heures en entreprise

STAGES

4 périodes en entreprise

La formation peut être validée totalement ou partiellement par l'acquisition d'un ou plusieurs blocs de compétences.

Pour en savoir plus sur la formation, les prochaines sessions, le programme...



PROFIL & PRÉ-REQUIS

Qualités appréciées : curiosité technique et mécanique, goût de la précision, minutie, esprit méthodique et rigoureux, goût pour le travail concret et pour le travail des métaux.

VALIDATION

Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie

CQPM Ajusteur outilleur en emboutissage > Niveau 3 (CAP/BEP)



FRAISEUR·EUSE | TOURNEUR·EUSE | USINEUR·EUSE

Le fraiseur et le tourneur fabriquent des pièces mécaniques par enlèvement de matière métallique, plastique ou composite **sur machines-outils conventionnelles et à commande numérique**. Ils préparent, règlent et conduisent leur machine pour réaliser entièrement ou en partie une pièce unitaire ou une petite série de pièces.

Le technicien d'usinage est un technicien d'atelier qui maîtrise la mise en œuvre des moyens de production permettant d'obtenir des produits **par enlèvement de matière**. Il a en charge la production de pièces réalisées par enlèvement de métal **sur machines-outils à commande numérique (MOCN)**. Les matériaux usinés peuvent être également en plastique ou composite.



SECTEURS D'ACTIVITÉ



- > **Automobile**
- > **Aéronautique**
- > **Machines et équipements :** machines-outils, engins agricoles, de construction...
- > **Autres :** défense, énergie, équipements médicaux-chirurgicaux...

Pour en savoir plus sur les formations, les prochaines sessions, les programmes...

LES FORMATIONS

OBJECTIFS

FRAISEUR & TOURNEUR

- Piloter le poste de production :
 - préparer la production (modes opératoires, choix des outillages et des équipements, réglages),
 - réaliser et contrôler la production.
- Assurer la gestion des documents et outillages (journaux de bord, fiches d'activités et procès-verbaux de contrôle...).
- Assurer la maintenance de 1^{er} niveau.
- Respecter les normes d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement.

USINEUR

- Préparer et réaliser des programmes d'usinage.
- Préparer, régler et conduire des MOCN.
- Effectuer un contrôle dimensionnel, géométrique et d'état de surface des pièces produites.
- Réaliser le suivi des pièces et corriger les dérives de production.
- Résoudre les incidents matériels pouvant survenir en production.
- Suivre des indicateurs de production et de qualité en collaboration avec les opérateurs placés éventuellement sous son pilotage et avec les services techniques de l'entreprise comme les méthodes, la maintenance et la qualité.

FORMATION CONTINUE

DURÉE

8 mois | 1055 heures, dont 880 heures au centre et 175 heures en entreprise

STAGES

2 périodes en entreprise

Les formations peuvent être validées totalement ou partiellement par l'acquisition d'un ou plusieurs blocs de compétences.



PROFIL & PRÉ-REQUIS

Usineur

- Notion d'usinage conventionnel.

Qualités appréciées : autonomie, goût de la précision, polyvalence, capacité à intégrer une équipe, esprit méthodique et rigoureux, respect des normes et consignes.

VALIDATION

Titre Professionnel délivré par le Ministère chargé de l'emploi

TITRE PRO Fraiseur en réalisation de pièces mécaniques > Niveau 3 (CAP/BEP)

TITRE PRO Tourneur en réalisation de pièces mécaniques > Niveau 3 (CAP/BEP)

TITRE PRO Technicien en usinage assisté par ordinateur > Niveau 4 (BAC)



PEINTRE INDUSTRIEL·LE

Le **peintre industriel** est en charge de la **préparation des surfaces** sur lesquelles il doit intervenir puis de l'**application des couches de revêtement ou de protection** (peinture, vernis, laque, poudre, antirouille...) sur des pièces et des produits industriels **en respectant les impératifs de réalisation** (coûts, délais, qualité, sécurité...).

Il doit être capable d'**identifier les non-conformités** en vue de réaliser des retouches afin de se conformer aux exigences du produit fini telles qu'exprimées dans les consignes de production.

L'application de ces revêtements contribue à protéger les différents types de supports des agressions auxquelles ils sont soumis, qu'elles soient d'origines physiques ou chimiques, et/ou à conférer à la pièce ou l'ensemble peint un meilleur aspect esthétique.



SECTEURS D'ACTIVITÉ



> **Toutes industries :**
aéronautique, automobile, construction mécanique, construction électrique et électronique, électroménager, lunetterie, bijouterie, prothèse et matériel médical...

LA FORMATION

OBJECTIFS

- Identifier les éléments préparatoires nécessaires et organiser l'activité.
- Préparer la surface à peindre.
- Préparer la peinture.
- Appliquer la peinture.
- Contrôler la qualité de la peinture.
- Effectuer des retouches de peinture.
- Élaborer des présentations en utilisant un support ou logiciel adapté.

BON À SAVOIR

Le peintre industriel est amené à manipuler des produits chimiques (solvants, produits chimiques...) qui nécessitent l'utilisation d'équipements de protection individuels (EPI) adaptés. Son poste de travail doit rester propre et non encombré conformément aux procédures et aux normes QHSE.

FORMATION CONTINUE

DURÉE

6 mois | 797 heures,
dont 587 heures au centre
et 210 heures en entreprise

STAGES

2 périodes en entreprise

La formation peut être validée totalement ou partiellement par l'acquisition d'un ou plusieurs blocs de compétences.

Pour en savoir plus sur la formation, les prochaines sessions, le programme...



PROFIL & PRÉ-REQUIS

Qualités appréciées : rigueur, minutie, aptitude au travail en équipe, relationnel adapté pour une bonne communication, curiosité technique.

VALIDATION

Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie

CQPM Peintre industriel > Niveau 3 (CAP/BEP)



DESSINATEUR·TRICE D'ÉTUDES INDUSTRIELLES

Le dessinateur d'études industrielles réalise des dossiers d'études détaillées à partir d'un cahier des charges, d'un schéma fonctionnel ou d'une pré-étude de sous-ensemble de machines, de biens d'équipement ou de produits industriels, à partir de consignes et d'instructions qui lui sont fournies.

Ces dossiers d'études industrielles comprennent la définition du produit, matérialisé par des plans d'ensembles, leurs nomenclatures, et la maquette 3D élaborée sur logiciels de DAO (Dessin Assisté par Ordinateur) voire de CAO (Conception Assistée par Ordinateur).

Il est également amené à définir des notices techniques, en précisant les pièces constitutives du produit en vue de sa fabrication, de son montage ou de son utilisation. Il contribue à la démarche qualité.



SECTEURS D'ACTIVITÉ



> Travail en bureau d'études ou dans un cabinet d'ingénierie : dans des secteurs d'activités industriels variés tels que l'aéronautique, l'automobile, le bâtiment et les travaux publics, la construction navale, l'énergie, la mécanique...

LA FORMATION

OBJECTIFS

- Produire des dessins industriels :
 - maquette numérique d'un produit en 3 D,
 - dessin d'ensemble avec sa nomenclature,
 - dessins de définition avec leurs cotations.
- Rédiger un dossier d'études industrielles :
 - exploiter et analyser la documentation technique,
 - constituer un dossier d'études industrielles.

BON À SAVOIR

Le métier nécessite un travail de collaboration avec l'ensemble de l'équipe projet : chef de projet, clients, fournisseurs, sous-traitants ou tout autre service impliqué dans l'étude. L'usage de l'anglais technique favorise les échanges d'informations.

FORMATION CONTINUE

DURÉE

6 mois | 784 heures, dont 504 heures au centre et 280 heures en entreprise

STAGES

2 périodes en entreprise

La formation peut être validée totalement ou partiellement par l'acquisition d'un ou plusieurs blocs de compétences.

Pour en savoir plus sur la formation, les prochaines sessions, le programme...



PROFIL & PRÉ-REQUIS

Qualités appréciées : curiosité technique et mécanique, bonne vision dans l'espace, esprit méthodique et rigoureux, goût pour le travail concret et pour le travail en équipe.

VALIDATION

Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie

CQPM Dessinateur d'études industrielles > Niveau 4 (BAC)



INSTALLATEUR·TRICE | TECHNICIEN·NE DE RÉSEAUX DE TÉLÉCOMMUNICATIONS

L'installateur de réseaux de télécommunications en fibre optique est un **ouvrier spécialisé des travaux publics**

qui participe aux travaux de construction, extension et modification des portions de transport et de distribution des réseaux (téléphonie, télévision, internet) : **tirage de câbles, pose et câblage d'équipements...** jusque chez le client/entreprise. Il intervient uniquement sur les réseaux en fibre optique.

Le technicien de réseaux de télécommunications est **chargé de l'exécution et du bon déroulement techniques des travaux** (construction, modification, extension et maintenance). Il intervient sur l'ensemble des réseaux (cuivre et optique), de l'origine des signaux jusqu'au domicile des clients ou entreprises, en passant par les parties transport, distribution et branchement des réseaux.



SECTEURS D'ACTIVITÉ

- > Télécommunications
- > Travaux publics
- > Industries...



LES FORMATIONS

✓ OBJECTIFS

INSTALLATEUR

- Construire ou modifier des réseaux de télécommunications en fibre optique (aériens, souterrains, sur façade, en immeuble) :
 - préparer les chantiers,
 - réaliser la pose et dépose.
- Assurer la continuité des réseaux de télécommunications.
- Raccorder.

TECHNICIEN

- Réaliser et encadrer les travaux de production des réseaux (cuivre/optique).
- Réaliser les travaux de maintenance (préventive et corrective).
- Construire l'installation d'un client et la brancher sur un réseau.

➤ LES +

- Conduite des nacelles élévatrices PEMP.
- Habilitation électrique AIPR.
- Utilisation d'un échafaudage roulant.

FORMATION CONTINUE

DURÉE

6 mois | 880 heures, dont 600 heures au centre et 280 heures en entreprise

STAGES

2 périodes en entreprise

Les formations peuvent être validées totalement ou partiellement par l'acquisition d'un ou plusieurs blocs de compétences.

Pour en savoir plus sur les formations, les prochaines sessions, les programmes...

INSTALLATEUR



TECHNICIEN



PROFIL & PRÉ-REQUIS

- Compréhension des consignes orales

Qualités appréciées : aptitude à la vie de chantier et aux déplacements, travail en équipe...

VALIDATION

Titre Professionnel délivré par le Ministère chargé de l'emploi

TITRE PRO Installateur de réseaux de télécommunications en fibre optique > Niveau 3 (CAP/BEP)

TITRE PRO Technicien de réseaux de télécommunications en fibre optique > Niveau 4 (BAC)



ASSEMBLEUR·SE MONTEUR·SE DE SYSTÈMES MÉCANISÉS

L'assembleur monteur de systèmes mécanisés réalise à partir d'un dossier de fabrication des travaux de montage, dans le but de produire par assemblage des sous-ensembles mécanisés conformes à partir d'un processus de montage préalablement défini.

Sa fonction le conduit à **monter des éléments mécanisés** (par boulonnage, collage, ajustement, serrage, connexions), à les **régler** (positionnement, jeux fonctionnels) et **contrôler** leurs fonctionnements.



SECTEURS D'ACTIVITÉ



> Entreprises industrielles ou sous-traitantes de l'industrie pour des secteurs d'activités variés (mécanique générale, automobile, aéronautique, médical...).

LA FORMATION

OBJECTIFS

- Vérifier l'approvisionnement du matériel, outils, composants, nécessaires au montage d'éléments mécaniques.
- Préparer l'enchaînement des opérations de montage d'éléments mécaniques en identifiant les différentes opérations techniques à réaliser.
- Préparer et vérifier méthodiquement les outillages et les équipements.
- Identifier et renseigner l'ensemble des documents associés à ces opérations.
- Procéder aux opérations d'assemblage et de montage du sous-ensemble.
- Régler et tester la fonctionnalité du sous-ensemble.
- Identifier les outils nécessaires.
- Réaliser méthodiquement les opérations selon les instructions.

FORMATION CONTINUE

DURÉE

6 mois | 735 heures, dont 455 heures au centre et 280 heures en entreprise

STAGES

2 périodes en entreprise

La formation peut être validée totalement ou partiellement par l'acquisition d'un ou plusieurs blocs de compétences.

Pour en savoir plus sur la formation, les prochaines sessions, le programme...



PROFIL & PRÉ-REQUIS

Qualités appréciées: bonne dextérité et précision manuelle, bonne vision, aptitude à la concentration, réactivité, capacité à respecter des instructions de fabrication et de sécurité.

VALIDATION

Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie

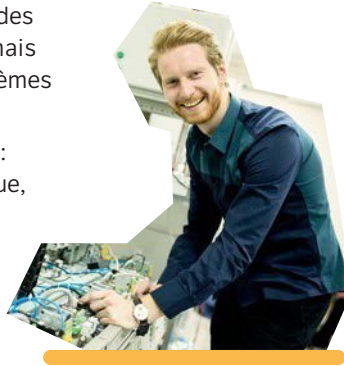
CQPM Assembleur monteur de systèmes mécanisés > Niveau 3 (CAP/BEP)



TECHNICIEN·NE DE MAINTENANCE

Le **Technicien de Maintenance Industrielle (TMI)** et le **Technicien Supérieur de Maintenance Industrielle (TSMI)** veillent au bon fonctionnement des équipements des entreprises en menant des missions de **prévention, réparation** mais aussi **amélioration** des matériels et systèmes de production.

En intervenant sur toutes les technologies : électrique, mécanique, éolien, pneumatique, hydraulique, automatisme et robotique... ils contribuent à diminuer les arrêts de production et améliorer les performances des installations.



SECTEURS D'ACTIVITÉ

> **Toutes industries** : mécanique, agroalimentaire, industrie pharmaceutique, chimie, plasturgie, automobile, nucléaire, éolien, transport aérien, transport par rail ou par câble, santé, loisirs, mécanique, biens d'équipement, production d'énergie, prestataires de services, électronique...

Pour en savoir plus sur les formations, les prochaines sessions, les programmes...

TECHNICIEN



TECHNICIEN SUP



LES FORMATIONS

OBJECTIFS

TECHNICIEN DE MAINTENANCE (TMI)

- Éviter l'apparition de pannes ou de dysfonctionnements (maintenance préventive).
- Faire en sorte que l'équipement en panne soit remis en service aussi vite que possible (maintenance corrective).
- Améliorer le rendement des équipements industriels en contribuant à leur évolution (maintenance améliorative).

TECHNICIEN SUPÉRIEUR DE MAINTENANCE (TSMI)

(en plus des objectifs ci-dessus)

- Réaliser toutes les actions techniques, administratives et de management.
- Optimiser la disponibilité des moyens de production.

Modules principaux :

Électricité industrielle, mécanique, pneumatique et hydraulique, automatisme, sécurité, gestion de maintenance.

Modules supplémentaires pour le TSMI :

Diagnostic, management.

FORMATION CONTINUE

DURÉE

8 mois | 1120 heures, dont 840 heures au centre et 280 heures en entreprise

STAGES

2 périodes en entreprise

Les formations peuvent être validées totalement ou partiellement par l'acquisition d'un ou plusieurs blocs de compétences.

PROFIL & PRÉ-REQUIS

TMI

- Capacité à travailler en équipe et en horaires décalés.
- Culture ou expérience technique.

TSMI

- (en plus des qualités ci-dessus)
- Niveau Bac technique, idéalement en maintenance, électricité.
- Aptitude relationnelle et capacité à animer une équipe.

Qualités appréciées : bonne dextérité et précision manuelle, bonne vision, aptitude à la concentration, réactivité, capacité à respecter des instructions de fabrication et de sécurité, résistance au stress.

VALIDATION

Titre Professionnel délivré par le Ministère chargé de l'emploi

TITRE PRO Technicien de maintenance industrielle > Niveau 4 (BAC)

TITRE PRO Technicien supérieur de maintenance industrielle > Niveau 5 (BAC+2) et habilitation électrique B1V B2V BR



TECHNICIEN·NE D'INTERVENTION EN FROID COMMERCIAL ET CLIMATISATION

Le technicien d'intervention en froid commercial et climatisation est un **professionnel capable de sélectionner, installer, mettre en service et maintenir les équipements frigorifiques**

utilisés pour la conservation de denrées périssables installés dans les points de distribution alimentaire, **ainsi que les équipements de climatisation** pour l'habitat résidentiel ou le petit collectif : petites chambres froides, vitrines réfrigérées, pompes à chaleur, climatisations réversibles.



SECTEURS D'ACTIVITÉ



- > **Froid commercial** : maintien de la chaîne du froid dans leur point de vente
- > **Froid semi-industriel** : stockage des denrées et petit process industriels
- > **Climatisation de confort pour des activités de construction, d'installation, de maintenance et d'exploitation**
- > **Installations frigorifiques des cuisines professionnelles pour la restauration et l'hôtellerie**

Pour en savoir plus sur la formation, les prochaines sessions, le programme...



LA FORMATION

OBJECTIFS

- Installer et mettre en service un système frigorifique.
- Réparer et remettre en service des installations de froid commercial.
- Diagnostiquer les causes de dysfonctionnements.
- Réaliser la maintenance préventive et corrective d'un équipement frigorifique.
- Réaliser les dossiers techniques.
- Restituer l'équipement au client, l'informer sur l'utilisation des équipements en toute sécurité et formaliser les documents relatifs aux interventions.

FORMATION CONTINUE

DURÉE

10 mois | 1355 heures, dont 1180 heures au centre et 175 heures en entreprise

STAGES

2 périodes en entreprise

La formation peut être validée totalement ou partiellement par l'acquisition d'un ou plusieurs blocs de compétences.

PROFIL & PRÉ-REQUIS

Qualités appréciées : bonne santé (du fait des nombreux déplacements et du travail en position inconfortable), qualité de la vue, de l'audition et de l'odorat, capacités d'adaptation et d'organisation, rigueur, méthode, sens des responsabilités.

LES +

- Habilitation électrique B1-B1V-B2-B2V-BR-BC.
- Attestation d'aptitude à la manipulation des fluides frigorigènes de catégorie 1.

VALIDATION

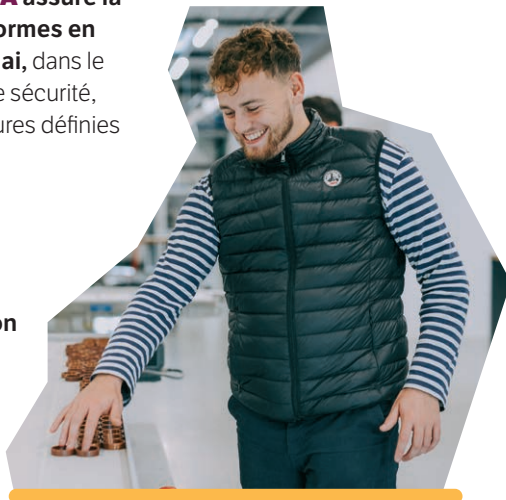
Titre Professionnel délivré par le Ministère chargé de l'emploi

TITRE PRO Technicien d'intervention en froid commercial et climatisation > Niveau 4 (BAC)

CONDUCTEUR·TRICE DE LIGNES

Le conducteur d'installations et de machines automatisées CIMA assure la production de produits conformes en qualité, quantité, coûts et délai, dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et des procédures définies par l'entreprise.

Le technicien de production industrielle TPI a en charge le fonctionnement d'une ou plusieurs lignes de fabrication constituées de postes de travail manuels, semi-automatiques ou automatiques.



SECTEURS D'ACTIVITÉ



- > Mécanique
- > Plasturgie
- > Sidérurgie
- > Métallurgie
- > Électronique
- > Agroalimentaire
- > Textile
- > Aéronautique
- > Automobile
- > Équipement électrique
- > Meuble
- > Travail temporaire...

Pour en savoir plus sur les formations, les prochaines sessions, les programmes...

LES FORMATIONS

OBJECTIFS

CONDUCTEUR D'INSTALLATIONS ET DE MACHINES AUTOMATISÉES (CIMA)

- Préparer, approvisionner, lancer et arrêter une installation de production automatisée équipée ou non de robots.
- Conduire une installation de production automatisée équipée ou non de robots (fabrication, contrôle et traçabilité, maintenance, nettoyage).

TECHNICIEN DE PRODUCTION INDUSTRIELLE (TPI)

- Préparer, lancer et suivre l'activité et la performance de la ligne de production.
- Réguler les éventuelles dérives du process de production.
- Résoudre les dysfonctionnements sur la ligne de production.
- Organiser l'activité des personnels de production.
- Accompagner l'adaptation des personnels de production au poste de travail.
- Améliorer en continue les indicateurs de production.

Module optionnel "Travailler dans un environnement Agro Alimentaire" :

- Connaissance du process agro-alimentaire.
- Les bonnes pratiques de la fabrication agro-alimentaire HACCP.

FORMATION CONTINUE

DURÉE

6 mois | 880 heures, dont 600 heures au centre et 280 heures en entreprise

STAGES

2 périodes en entreprise

Les formations peuvent être validées totalement ou partiellement par l'acquisition d'un ou plusieurs blocs de compétences.

CONDUCTEUR



TECHNICIEN



PROFIL & PRÉ-REQUIS

Pour le TPI

- La connaissance du milieu industriel est un plus.

Qualités appréciées : être capable de travailler en équipe et en horaires décalés.

VALIDATION

Titre Professionnel délivré par le Ministère chargé de l'emploi

TITRE PRO Conducteur d'installations et de machines automatisées > Niveau 3 (CAP/BEP)

TITRE PRO Technicien de production industrielle > Niveau 4 (BAC)



OPÉRATEUR·TRICE EN ÉLECTRONIQUE

Le monteur-câbleur de circuit imprimé (ou opérateur en électronique) équipe des circuits imprimés. Il **réalise les différentes opérations de montage de pièces mécaniques et de câblage de composants électroniques et électriques, manuellement ou au moyen de machines de production** : insertion, pose et câblage de composants électroniques et électriques sur des cartes électroniques, circuits imprimés, châssis... selon les règles de sécurité et la réglementation.

Ces produits sont très variés, les circuits imprimés équipés se retrouvent en effet aujourd'hui dans une large gamme d'équipements électroniques, qu'ils soient grand public comme des téléphones, de l'électronique de loisir, des appareils électroménager... ou d'usage industriels tels que les automates, les appareils médicaux, ou encore les circuits de commande d'un équipement industriel.



SECTEURS D'ACTIVITÉ



> Entreprises

de fabrication d'équipements électroniques de tailles variées, des donneurs d'ordres ou des sous-traitants, pour les secteurs de la défense, de l'aéronautique, ou encore des biens d'équipement...

LA FORMATION

OBJECTIFS

- Préparer les composants électroniques et les pièces mécaniques.
- Implanter les composants électroniques.
- Braser les composants sur le circuit imprimé.
- Monter les pièces mécaniques.
- Contrôler l'implantation des composants avant brasage.
- Contrôler le brasage du circuit imprimé équipé.
- Effectuer et valider la modification, reprise ou réparation simple d'un circuit imprimé équipé.

LES +

- Passage de la norme IPC-A-610 reconnue à l'international par les industriels de l'électronique.

FORMATION CONTINUE

DURÉE

5 mois | 645 heures, dont 365 heures au centre et 280 heures en entreprise

STAGES

2 périodes en entreprise

La formation peut être validée totalement ou partiellement par l'acquisition d'un ou plusieurs blocs de compétences.

Pour en savoir plus sur la formation, les prochaines sessions, le programme...



PROFIL & PRÉ-REQUIS

Qualités appréciées : curiosité technique, rigueur, bonne dextérité manuelle, bonne vue.

VALIDATION

Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie

CQPM Monteur-câbleur de circuit imprimé équipé > Niveau 3 (CAP/BEP)



TECHNICIEN·NE SUPÉRIEUR·E EN AUTOMATIQUE ET INFORMATIQUE INDUSTRIELLE

Le technicien supérieur en automatique et informatique industrielle étudie, développe et met en service, sous la conduite d'un chef de projet, tout ou partie d'une application d'automatisation d'installations ou d'équipements.

Il est principalement responsable de la **réalisation des opérations de développement**, liées à la mise en place, l'amélioration ou la rénovation d'une application d'automatique ou d'informatique industrielle.

Il intervient sur la manipulation, la programmation et l'intégration de systèmes automatisés et de **robots**.

Il définit et met en œuvre une solution d'automatisme et fait appel à ses connaissances en électricité, robotique et informatique industrielle.

Ce travail demande d'actualiser de façon permanente sa connaissance des nouveaux outils, d'adopter les formes de concertations appropriées aux interlocuteurs et aux situations et de s'astreindre à une organisation rigoureuse de façon, par exemple, à intervenir sur plusieurs projets en respectant les délais.



SECTEURS D'ACTIVITÉ



- > Fabricants de produits en automatisme, supervision ou informatique industrielle
- > Métallurgie, agroalimentaire, carrières, transports, pétrochimie
- > Énergie, environnement
- > Traitement de l'eau, de l'air, transport
- > Groupes du BTP dans le cadre de la supervision d'ouvrages et de l'efficacité énergétique
- > Intégrateurs ou sociétés d'ingénierie ou de services

LA FORMATION

OBJECTIFS

- Étudier et développer une application de contrôle-commande d'une installation ou d'un équipement.
- Étudier et développer une application d'Interface Homme Machine (IHM) ou de supervision d'une installation ou d'un équipement.
- Mettre en service une application d'automatisation d'une installation ou d'un équipement.

Et aussi :

- Manipuler et programmer un robot.
- Conduire un projet.
- Savoir travailler en équipe.
- Actualiser ses connaissances.
- Diagnostiquer un problème et le résoudre.
- Appliquer la directive 2006/42/CE et la norme EN ISO 13849-1&2.

FORMATION CONTINUE

DURÉE

8 mois | 1095 heures,
dont 880 heures au centre
et 280 heures en entreprise

STAGES

2 périodes en entreprise

La formation peut être validée totalement ou partiellement par l'acquisition d'un ou plusieurs blocs de compétences.

Pour en savoir plus sur la formation, les prochaines sessions, le programme...



PROFIL & PRÉ-REQUIS

- Niveau Baccalauréat technique, idéalement en maintenance, électricité.

Qualités appréciées : bonne connaissance du milieu industriel, intérêt pour l'outil informatique.

VALIDATION

Titre Professionnel délivré par le Ministère chargé de l'emploi

TITRE PRO Technicien supérieur en automatique et informatique industrielle

> Niveau 5 (BAC+2)



CHARGÉ·E D'INTÉGRATION EN ROBOTIQUE INDUSTRIELLE

Le chargé d'intégration en robotique industrielle réalise l'étude, l'intégration et la mise au point de solutions robotisées sur des process de fabrication existants ou en développement, notamment en analysant les caractéristiques techniques dans le but de répondre aux exigences de performances attendues.

Les solutions robotisées peuvent être diverses : robot de soudage, robot de collage, robot de peinture, robot de manutention, cobot... Lorsque la solution robotisée est définie, il procède à des essais d'intégration dans les ateliers de fabrication pour la mise au point ou dans les ateliers de production dans lequel le robot est intégré. Il agit sur l'installation finale afin d'assurer un appui technique aux utilisateurs.



SECTEURS D'ACTIVITÉ



> Entreprises

de la robotique pour le compte de clients finaux ou au sein même des entreprises (service méthode, maintenance...)

LA FORMATION

✓ OBJECTIFS

- Traduire en spécifications techniques et/ou fonctionnelles un besoin de robotisation d'un process de fabrication.
- Définir une ou des solutions technologiques de robotisation d'un process de fabrication.
- Consolider les données technico-économiques d'un intégrateur ou d'un fournisseur.
- Mettre en œuvre une solution d'intégration en robotique (implantation, interconnexion...).
- Rendre compte de l'état d'un système robotique.
- Assurer un appui technique aux utilisateurs d'un système robotisé.
- Appliquer la directive 2006/42/CE et la norme EN ISO 13849-1&2 en vigueur dans la conception et la modification de systèmes automatisés et robotisés.

FORMATION CONTINUE

DURÉE

7 mois | 920 heures, dont 640 heures au centre et 280 heures en entreprise

STAGES

2 périodes en entreprise

La formation peut être validée totalement ou partiellement par l'acquisition d'un ou plusieurs blocs de compétences.

Pour en savoir plus sur la formation, les prochaines sessions, le programme...



PROFIL & PRÉ-REQUIS

- BAC+2 technique ou expérience dans les domaines de la maintenance industrielle, de l'électrotechnique, de la conception, de la mécanique ou de l'automatisme.

Qualités appréciées : adaptation aux technologies nouvelles, esprit d'équipe, autonomie, dynamisme et motivation, curiosité scientifique et technique.

VALIDATION

Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie

CQPM Chargé d'intégration en robotique industrielle > Niveau 6 (BAC+3/4)



AGENT·E MAGASINIER·ÈRE

L'agent magasinier réalise la mise à disposition de produits conformes à des commandes, dans le respect des procédures de sécurité, qualité et protection de la santé au travail : réception, stock, enregistrement informatique, édition des documents commerciaux liés à la commande, inventaires.

Il peut être amené à renseigner ou servir un client, en face-à-face ou par téléphone, traiter une demande de retour de marchandise ou une réclamation.

SECTEURS D'ACTIVITÉ



> Tout secteur ou service commercial ou industriel comportant une activité de **stockage** : entrepôts, dépôts d'entreprise de production ou plates-formes de distribution, drives...

PRÉPARATEUR·TRICE DE COMMANDES EN ENTREPÔT

Le préparateur de commandes en entrepôt prépare les produits pour les clients et les emballe pour l'expédition. Il

utilise des chariots de manutention industrielle et des terminaux informatiques fixes, embarqués ou portables reliés au système de gestion de l'entrepôt. Il peut agencer les commandes sur la palette, emballer, étiqueter, faire des allers-retours entre la zone de stockage et la zone de préparation...



LES FORMATIONS

OBJECTIFS

AGENT MAGASINIER

- Effectuer la réception de marchandises, la mise en stock et le suivi des stocks : réception, contrôle, validation des informations, rangement, inventaires.
- Traiter les commandes de produits et les mettre à disposition des clients : accueil et renseignements du client, préparation de la commande.
- Conduire en sécurité des chariots de manutention de catégorie 1A.

PRÉPARATEUR DE COMMANDES EN ENTREPÔT

- Préparer, emballer et expédier les commandes à l'aide d'un chariot à conducteur porté catégorie 1A :
 - optimiser son parcours et équilibrer la charge dans un temps alloué,
 - valider la préparation dans le système informatique,
 - contrôler, étiqueter et valider la préparation,
 - charger, décharger les véhicules à partir d'un quai et expédier les marchandises,
 - identifier, signaler et corriger les anomalies dans l'entrepôt.
- Conduire en sécurité des chariots de manutention de catégorie 1A.

LES +

- Passage d'une ou plusieurs catégories de CACES® R489.

Pour en savoir plus sur les formations, les prochaines sessions, les programmes...

AGENT MAGASINIER



PRÉPARATEUR DE COMMANDES



FORMATION CONTINUE AGENT MAGASINIER

DURÉE

4 mois | 630 heures, dont 420 heures au centre et 210 heures en entreprise

STAGES

2 périodes en entreprise

FORMATION CONTINUE PRÉPARATEUR DE COMMANDES

DURÉE

2 mois | 315 heures, dont 210 heures au centre et 105 heures en entreprise

STAGES

2 périodes en entreprise

Les formations peuvent être validées totalement ou partiellement par l'acquisition d'un ou plusieurs blocs de compétences.

PROFIL & PRÉ-REQUIS

Important : il faut être majeur pour la conduite des chariots.

VALIDATION

Titre Professionnel délivré par le Ministère chargé de l'emploi

TITRE PRO Agent magasinier > Niveau 3 (CAP/BEP)

TITRE PRO Préparateur de commandes en entrepôt > Niveau 3 (CAP/BEP)



TECHNICIEN·NE EN LOGISTIQUE

Le technicien en logistique d'entreposage contribue au fonctionnement optimal de l'entrepôt dans le respect des procédures et des règles d'hygiène et sécurité, sûreté, qualité et protection de la santé au travail. Il organise, coordonne et contrôle au quotidien la réception, le stockage, la préparation et l'expédition des marchandises. Il contribue à l'organisation optimale des flux de marchandises dans l'entrepôt et encadre l'équipe d'opérateurs dans la zone d'entreposage dont il a la charge.

Le technicien supérieur en méthodes et exploitation logistique est garant des dispositifs réglementaires et des niveaux de productivité, de rentabilité et de service visés. Au quotidien, **il pilote les activités du site** : planification des moyens (humains/matériels), organisation et supervision de l'activité, suivi des indicateurs, dysfonctionnements et mise en œuvre des solutions. **Il optimise et développe l'activité** : études techniques et économiques, plan d'actions, aménagement des zones et implantation des produits, respect des procédures de travail, des règles d'hygiène/sécurité/sûreté/qualité et de développement durable, et mise en œuvre de la politique RSE.

SECTEURS D'ACTIVITÉ

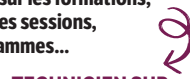


> **Tout secteur ou service commercial ou industriel comportant une activité de stockage** : entrepôts, dépôts d'entreprise de production ou plates-formes de distribution, drives...

Pour en savoir plus sur les formations, les prochaines sessions, les programmes...



TECHNICIEN



TECHNICIEN SUP



LES FORMATIONS

OBJECTIFS

TECHNICIEN EN LOGISTIQUE D'ENTREPOSAGE

- Contrôler les documents et opérations liés aux flux de marchandises.
- Vérifier la conformité de l'implantation des marchandises, des stocks physiques et informatiques.
- Veiller au respect des règles de sécurité des matériels de manutention et stockage.
- Adapter au quotidien les activités.
- Établir le planning d'activité des opérateurs.
- Suivre les ratios de production (tableau de bord).
- Encadrer une équipe.
- Participer à l'amélioration continue de l'entrepôt.
- Mettre en œuvre et faire respecter les règles de qualité et de sécurité.
- Communiquer, y compris en anglais, avec les différents interlocuteurs.

TECHNICIEN SUPÉRIEUR EN MÉTHODES ET EXPLOITATION LOGISTIQUE

- Organiser et réguler les activités logistiques.
- Manager les équipes.
- Déterminer et exploiter les indicateurs.
- Repérer et traiter les dysfonctionnements et dérives, y compris en anglais.
- Effectuer une étude de faisabilité technique et économique d'un projet logistique.
- Définir et conduire un plan d'actions de déploiement d'une solution logistique.
- Optimiser l'agencement des zones et l'implantation des produits.
- Élaborer des procédures de travail adaptées aux activités logistiques.

FORMATION CONTINUE TECHNICIEN EN LOGISTIQUE

DURÉE

5 mois | 805 heures, dont 595 heures au centre et 210 heures en entreprise

STAGES

2 périodes en entreprise

FORMATION CONTINUE TECHNICIEN SUP. EN LOGISTIQUE

DURÉE

8 mois | 1120 heures, dont 840 heures au centre et 280 heures en entreprise

STAGES

3 périodes en entreprise

Les formations peuvent être validées totalement ou partiellement par l'acquisition d'un ou plusieurs blocs de compétences.

PROFIL & PRÉ-REQUIS

Technicien

- Niveau BAC ou équivalent ou niveau CAP/BEP avec expérience dans le domaine.
- Bureautique : utiliser un logiciel de traitement de texte et tableur.

Technicien supérieur

- (en plus des qualités ci-contre)
- Niveau BAC ou équivalent.
 - Notions d'anglais : lu, écrit, parlé.

VALIDATION

Titre Professionnel délivré par le Ministère chargé de l'emploi

TITRE PRO Technicien en logistique d'entreposage > Niveau 4 (BAC)

TITRE PRO Technicien supérieur en méthodes et exploitation logistique > Niveau 5 (BAC+2)

ÉVOLUER, TROUVER UN EMPLOI

grâce à la formation professionnelle



RENCONTRONS-NOUS LORS DE :

Nos Informations collectives QUALIF Emploi

Nos portes ouvertes

Les salons & forums

Un rendez-vous avec un conseiller



QUALIF Emploi



SUIVEZ-NOUS



Pôle formation UIMM Bretagne

www.formation-industrie.bzh