

PÔLE FORMATION UIMM  
GRAND OUEST NORMANDIE

[www.formation-industries-bn.fr](http://www.formation-industries-bn.fr)

CATALOGUE DES FORMATIONS 2020-2021



# “ QUI SOMMES NOUS ? ”

PÔLE FORMATION UIMM  
GRAND OUEST NORMANDIE



Depuis plus de 30 ans, le Pôle formation UIMM Grand Ouest Normandie accompagne les entreprises dans l'élaboration, l'optimisation et la réalisation de leur plan de formation.

Nous sommes au service de l'amélioration permanente de la compétitivité des entreprises industrielles du Calvados, de l'Orne et de la Manche par tous les leviers stratégiques à la disposition d'un organisme de formation.

L'équipe du Pôle formation intervient en ingénierie de formation, ingénierie pédagogique et ingénierie financière pour répondre aux besoins de recrutements et de montées en compétences des salariés.

Le Pôle formation UIMM Grand Ouest Normandie investit années après années dans des équipements pour répondre et anticiper les évolutions technologiques. Les 60 intervenants du Pôle, experts de leurs métiers, sont impliqués au quotidien dans la qualité du service rendu.

L'obtention de la certification Qualiopi® en février 2020 est la reconnaissance de notre engagement dans le processus qualité. Par ailleurs, nos sites sont reconnus handi-accueillants.

Ce catalogue est un aperçu de notre offre de formation. Nous vous invitons à nous contacter pour vous apporter la meilleure réponse à vos besoins.

## CONTACTEZ-NOUS

À CAEN ☎ 02 31 46 77 11

À CHERBOURG ☎ 02 33 54 55 06

À ALENÇON ☎ 02 33 31 27 56

[entreprises@fibn.fr](mailto:entreprises@fibn.fr)



# “ NOTRE VOCATION ”

Le Pôle formation UIMM Grand Ouest Normandie vous accompagne en apportant une expertise technologique et humaine à travers des parcours individualisés et des outils pédagogiques innovants.



3



## 6 CENTRES DE FORMATION CALVADOS/ORNE/MANCHE

- Caen
- Bretteville-sur-Odon
- Vire Normandie
- Damigny/Alençon
- Pointel
- Cherbourg-en-Cotentin

# NOS OUTILS AU SERVICE DE VOS BESOINS

## LES FORMATIONS INTER-ENTREPRISES

Des **formations opérationnelles** programmées dans nos locaux tout au long de l'année sur des domaines précis de compétences.

Collectif d'entreprises favorisant le partage d'expériences

- . Effectif réduit
- . Formation ciblée et pratique



## LES FORMATIONS INTRA-ENTREPRISES

Des **formations sur mesure** conçues pour répondre à vos attentes spécifiques.

- . Prise en compte de **vos enjeux, de votre culture et de votre marché**
- . Utilisation de **votre matériel et de vos logiciels**
- . **Dates déterminées conjointement**
- . **Contenus modulables**

## “ CQPM ? CQPI ? CCPI ? Qu'est-ce que c'est ? ”

**LES CQPM, CQPI ET CCPI  
SONT INSCRITS AU REGISTRE  
NATIONAL DES CERTIFICATIONS  
PROFESSIONNELLES.**

### **Le CQPM : Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie**

Il atteste des **compétences professionnelles du salarié** et permet aux entreprises de **faire valoir les compétences de leurs collaborateurs**. Il est reconnu au niveau national par la **branche Métallurgie**.

### **Le CQPI : Certificat de Qualification Professionnelle Inter-branches**

Il valide des **compétences professionnelles** mises en œuvre dans l'entreprise et **communes à deux ou plusieurs branches professionnelles**.

### **Le CCPI : Certificat de Compétences Professionnelles Inter-branches**

Un outil de **validation des compétences** soutenu par la **branche de la Métallurgie** et qui atteste de l'acquisition de compétences nécessaires à l'exercice d'une mission ou activité transverse à plusieurs branches professionnelles dans le domaine du **management**.

**EN SAVOIR +**

[www.observatoire-metallurgie.fr](http://www.observatoire-metallurgie.fr)

## LES IFI : LA FORMATION À LA CARTE !

LES ILOTS DE FORMATION INDIVIDUALISÉE PROPOSENT UNE FORMATION ADAPTÉE À CHAQUE STAGIAIRE.

### AVANTAGES

- Une formation intensive
- Un programme et une durée individualisés après évaluation du stagiaire
- Seules les fonctionnalités directement transposables à l'activité du stagiaire sont abordées
- Le stagiaire avance à son rythme, sans subir la pression
- Un retour sur investissement immédiatement perceptible



ILOTS DE FORMATION  
TECHNIQUE INDIVIDUALISÉE



ILOTS DE FORMATION  
INFORMATIQUE INDIVIDUALISÉE



ILOTS DE FORMATION QUALITÉ/  
SÉCURITÉ/ENVIRONNEMENT  
INDIVIDUALISÉE

# FINANCER VOTRE FORMATION

## LES PRINCIPAUX DISPOSITIFS

# ET VOS RECRUTEMENTS

### PLAN DE DÉVELOPPEMENT DES COMPÉTENCES

Il rassemble l'ensemble des actions de formation qui visent l'adaptation au poste de travail, l'évolution ou le maintien dans l'emploi ou le développement des compétences de vos salariés, définies dans le cadre de votre politique de gestion des ressources humaines. Il intègre les actions de formation obligatoires ou nécessaires qui conditionnent l'exercice d'une activité et les actions de formation autres que celles-ci, dites non obligatoires.

### CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION

Le contrat de professionnalisation est un contrat de travail conclu entre un employeur et un salarié. Il permet l'acquisition – dans le cadre de la formation continue – d'une qualification professionnelle (diplôme, titre, certificat de qualification professionnelle...) reconnue par l'État et/ou la branche professionnelle. L'objectif est l'insertion ou le retour à l'emploi des jeunes et des adultes.

### LE COMPTE PERSONNEL DE FORMATION.

Le CPF a remplacé le droit individuel à la formation (DIF) mais les salariés ne perdent pas les heures acquises au titre du DIF et pourront les mobiliser jusqu'au 31 décembre 2020. Le CPF fait partie du Compte Personnel d'Activité (CPA). Avec pour ambition de contribuer, à l'initiative de la personne elle-même, au maintien de l'employabilité et à la sécurisation du parcours professionnel, le CPF permet à toute personne active d'acquérir des droits à la formation mobilisables tout au long de sa vie professionnelle.

### LA PRÉPARATION OPÉRATIONNELLE À L'EMPLOI

La Préparation Opérationnelle à l'Emploi (POE) est une formation permettant d'acquérir, ou de développer, les compétences professionnelles nécessaires à la satisfaction d'un besoin de recrutement préalablement identifié. La POE est co-construite par Pôle emploi et l'entreprise ou la branche.

### CONVENTION DE FNE FORMATION (FONDS NATIONAL POUR L'EMPLOI)

Les Conventions FNE-Formation ont pour objet la mise en œuvre de mesures de formation professionnelle, afin de faciliter la continuité de l'activité des salariés face aux transformations consécutives aux mutations économique.

### L'ACTION DE FORMATION PRÉALABLE AU RECRUTEMENT (AFPR)

L'objectif de l'AFPR est de résorber efficacement l'écart entre les compétences du candidat que vous retenez et les compétences requises par le poste. Sa mise en place découle d'une difficulté de recrutement et nécessite l'accord de Pôle emploi qui veille au respect des conditions d'embauche à la suite de cette action.

### LES DISPOSITIFS DE LA RÉGION NORMANDIE

La Région se mobilise pour permettre à chaque Normand, tout au long de son parcours professionnel, de bien s'orienter et de choisir sa voie de formation. Quel que soit votre statut (demandeur d'emploi, salarié, travailleur indépendant, artisan...), la Région vous accompagne dans votre projet professionnel.

#### + D'INFOS ?

POUR CONNAÎTRE LES AUTRES DISPOSITIFS, PRENEZ RENDEZ-VOUS AVEC UN CONSEILLER EN FORMATION : [entreprises@fibn.fr](mailto:entreprises@fibn.fr)

# “ SOMMAIRE ”

QUALITÉ, SÉCURITÉ  
& ENVIRONNEMENT

P.8

TECHNIQUES  
INDUSTRIELLES,  
MAINTENANCE

P.10

USINAGE ET  
OUTILLAGE

P.12

ORGANISATION  
& PERFORMANCE  
INDUSTRIELLE

P.14

FORMATIONS  
RÉGLEMENTAIRES

P.16

CHAUDRONNERIE,  
TUYAUTERIE,  
SOUDURE

P.18

MANAGEMENT,  
RESSOURCES  
HUMAINES

P.20

BUREAUTIQUE ET  
INFORMATIQUE  
INDUSTRIELLE

P.22

ITII  
ÉCOLE D'INGÉNIEUR

P.23

FORMATIONS À  
DISTANCE

P.24





# QUALITÉ, SECURITÉ ENVIRONNEMENT

## METTRE EN PLACE UN SYSTÈME INTÉGRÉ QSE

🕒 1 jour

- Élaborer un système de management Qualité Sécurité Environnement
- Piloter le système intégré par les processus et les indicateurs
- Conduire une démarche d'amélioration continue du système

## RÉALISER LES AUDITS INTERNES SUR LES SYSTÈMES QSE

🕒 2 à 5 jours

- Maîtriser les principes et la mise en œuvre de l'audit interne
- S'assurer que le système de management mis en place fonctionne dans toutes ses composantes, conformément aux dispositions prévues
- Utiliser l'audit comme moteur d'amélioration
- Mettre en œuvre sur le terrain (TP)
- Maîtriser les principes et la mise en œuvre de l'audit interne

## CERTIFICAT D'AUDITEUR INTERNE

🕒 2 jours

- Garantir la cohérence et l'efficacité des objectifs déclinés de la politique QSE, notamment par les indicateurs appropriés
- Organiser et formaliser un système de management QSE applicable à l'organisation
- Coordonner la mise en œuvre d'outils de diagnostic et d'analyse pour identifier les risques dans les domaines QSE

## SENSIBILISER LES OPÉRATEURS À LA QUALITÉ

🕒 2 à 5 jours

- Respecter son engagement dans la démarche Qualité mise en place
- Appréhender les raisons de cet engagement
- Connaître la finalité du travail fourni dans le cadre de cette démarche
- Savoir pourquoi il est indispensable de respecter les exigences clients
- Saisir l'importance et l'origine des contrôles
- Comprendre les impacts et les risques qu'engendreront une non-conformité





## PRÉVENTION DU RISQUE ATEX

🕒 1 jour

- Expliquer le phénomène de l'explosion
- Identifier les enjeux et les exigences réglementaires de l'entreprise
- Mettre en place des mesures de prévention et de protection
- Les exigences des référentiels QSE
- Les synergies QSE
- Les enjeux de la triple certification

## L'ÉVALUATION DES RISQUES PROFESSIONNELS ET LE DUER

🕒 1 jour

- Identifier les dispositions réglementaires relatives aux travaux réalisés par une entreprise extérieure dans un établissement
- Appréhender les enjeux de la sous-traitance et les relations
- Connaître les bases de la réglementation en matière de prévention
- Appliquer une démarche d'évaluation des risques professionnels et rédiger le document unique
- Utiliser le document unique comme outil de prévention

## LES RELATIONS ENTRE LES ENTREPRISES EXTÉRIURES ET LES ENTREPRISES UTILISATRICES

🕒 1 jour

- Élaborer une démarche de prévention des risques et de coactivité
- Connaître les principales notions d'ergonomie
- Utiliser, en ce domaine, un langage adapté et commun
- Avoir le réflexe de faire prendre en compte la dimension
- Animer ou participer à la démarche d'analyse des accidents
- Maîtriser la pratique de la méthode de l'arbre des causes
- Proposer des mesures correctives efficaces pour réduire les accidents ou incidents

**CQPM**

## CQPM PRÉVENTEUR SSE

🕒 65 jours

- Mettre en place un plan d'action
- Prévenir des risques de santé et sécurité au travail

## CYCLES PROFESSIONNALISANTS

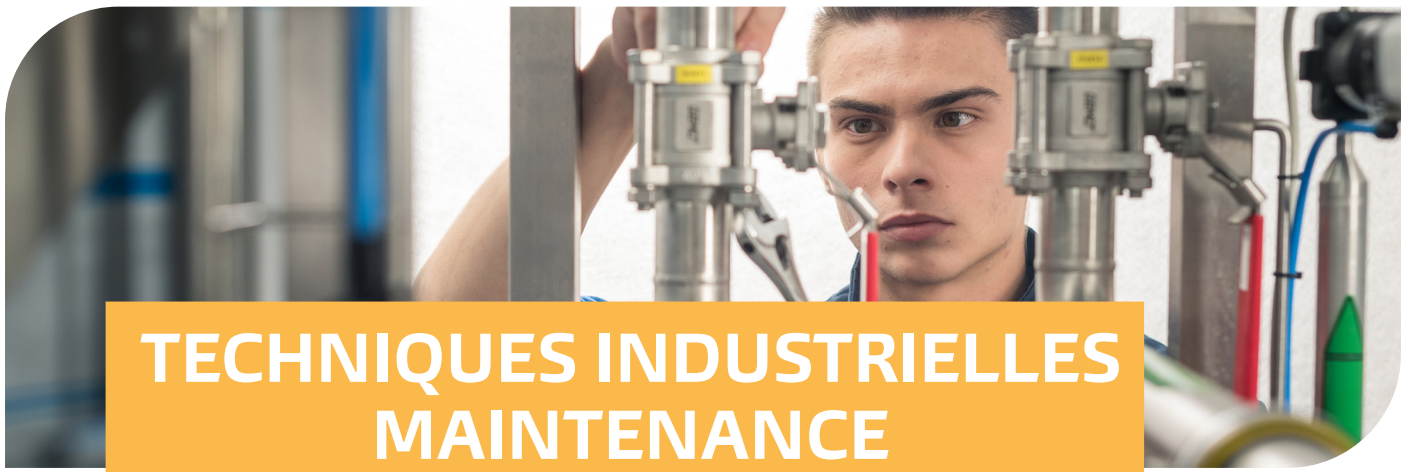
- . CQPM Coordinateur de système QSE
- . CQPM Intervenant de premier niveau sur sites nucléaires
- . CQPI Technicien de la Qualité

## ÉCOLE UIMM :

- . Référent Prévention SSE
- . Animateur Prévention SSE
- . Coordinateur Prévention SSE



PROGRAMMES COMPLETS SUR :  
[www.formation-industries-bn.fr](http://www.formation-industries-bn.fr)



# TECHNIQUES INDUSTRIELLES MAINTENANCE

## ÉLECTROTECHNIQUE

🕒 4 à 10 jours après positionnement

- Acquérir, consolider les connaissances de base en électricité industrielle
- Repérer, identifier, câbler le matériel et l'appareillage électrique
- Lire un schéma électrique
- Utiliser un appareil de mesure
- Concevoir un circuit électrique simple

## PNEUMATIQUE

🕒 2 à 5 jours après positionnement

- Acquérir, consolider les connaissances de base en pneumatique
- Repérer, identifier, câbler du matériel pneumatique
- Lire un schéma
- Mettre en œuvre le matériel et réaliser des exercices pratiques de câblage
- Effectuer des tests et mise au point

## HYDRAULIQUE INDUSTRIELLE

🕒 3 à 5 jours après positionnement

- Acquérir des connaissances de base en hydraulique
- Connaître les principes fondamentaux de la transmission du mouvement à l'aide de fluide
- Connaître les principaux composants, les identifier d'après leur symbole
- Comprendre le fonctionnement d'une installation hydraulique à partir du schéma

## LECTURE DE PLAN

🕒 4 jours après positionnement

- Acquérir, consolider les connaissances de base en électricité industrielle
- Repérer, identifier, câbler le matériel et l'appareillage électrique
- Lire un schéma électrique
- Utiliser un appareil de mesure
- Concevoir un circuit électrique simple

## INITIATION À L'AUTOMATISME

🕒 3 à 5 jours après positionnement

- Comprendre le fonctionnement d'un automatisme en utilisant le GRAFCET

CQPI

## TECHNICIEN EN MAINTENANCE INDUSTRIELLE

🕒 65 jours maximum

- Organiser et réaliser des interventions de maintenance en : mécanique, électrotechnique, automatismes, pneumatique, hydraulique.
- Diagnostiquer un dysfonctionnement sur des équipements pluri-technologiques
- Transférer, capitaliser l'information
- Conduire des actions de progrès, d'améliorations de process



PROGRAMMES COMPLETS SUR :  
[www.formation-industries-bn.fr](http://www.formation-industries-bn.fr)

## MÉCANIQUE

🕒 2 à 5 jours après positionnement

- Acquérir, consolider les connaissances de base en mécanique de maintenance
- Connaître les technologies mécaniques (éléments d'assemblages, guidages en translation/rotation, transmissions de puissances, étanchéité...)
- Réaliser des activités de démontage/montage avec méthode
- Utiliser les outillages nécessaires
- Travailler en sécurité

**CQPM**

### ASSEMBLEUR MONTEUR DE SYSTÈMES MÉCANISÉS

🕒 65 jours maximum

- Mettre en position des éléments
- Monter des systèmes d'étanchéité, des éléments de guidage en translation ou rotation
- Réaliser un assemblage par vissage ou par boulonnage, effectuer des connexions
- Régler un jeu fonctionnel
- Vérifier le fonctionnement mécanique
- Rendre compte de son activité

## MÉTHODES DE DÉPANNAGE

🕒 2 jours

- Améliorer son efficacité en dépannage
- Adopter une démarche rationnelle et structurée lors d'une intervention
- Localiser les pannes et intervenir efficacement en fonction de ses connaissances et en évitant les fausses manipulations sur des circuits annexes
- Apprendre à communiquer avec son environnement
- Intervenir en toute sécurité

**CQPI**

### CONDUCTEUR D'ÉQUIPEMENTS INDUSTRIELS

🕒 65 jours maximum

- Préparer des installations, machines et accessoires avant le démarrage du système de production industrielle
- Conduire un système de production industrielle en mode normal ou dégradé

## CYCLES PROFESSIONNALISANTS

- CQPM Pilote de Système de Production Automatisée
- CQPI Conducteur d'Équipements Industriels
- CQPM Opérateur en Maintenance Industrielle
- CQPM Equipier Autonome de Production Industrielle
- CQPM Opérateur Polyvalent d'Équipe Autonome
- CQPM Pilote Opérateur de Ligne de Production



## DIPLÔMES

- BAC PRO Pilote de Ligne de Production (PLP)
- BAC PRO Maintenance des Systèmes de Production Connectés (MSPC)
- BAC PRO Métiers de l'Électricité et de ses Environnements Connectés (MELEC)
- BTS Maintenance des Systèmes de Production Communic@nts (MSPC)
- BTS Maintenance des Systèmes, option systèmes de production (MS)
- BTS Électrotechnique (ELEC)
- BTS Conception et Réalisation de Systèmes Automatiques (CRSA)
- BTS Conception de Produits Industriels (CPI)



# USINAGE OUTILLAGE

## COMMANDE NUMÉRIQUE CONDUITE - RÉGLAGE

🕒 5 à 15 jours

- Initialiser une MOCN
- Mesurer et introduire les prises de références et décalages d'origine
- Charger le programme
- Effectuer les jauges d'outils (tournage et fraisage)
- Usiner en bloc à bloc et en continu
- Effectuer les corrections
- Utiliser les rappels de séquences

## COMMANDE NUMÉRIQUE PROGRAMMATION

🕒 5 à 10 jours

- Programmer des déplacements linéaires, circulaires
- Programmer des corrections de rayon
- Programmer des cycles fixés en fraisage (1 & 2 axes) et en tournage
- Utiliser les sous-programmes et la programmation paramétrée
- Concevoir des programmes

## LECTURE DE PLAN

🕒 2 à 5 jours

- Lire et décoder un plan d'ensemble / de définition
- Reconnaître les formes d'une pièce (représentation normalisée, coupe et section, ...)
- Repérer un élément sur un plan d'ensemble avec / sans nomenclature
- Décoder la cotation normalisée (tolérance dimensionnelle / géométrique / soudure / rugosité)
- Acquérir un vocabulaire pour un échange technique

## LES MOYENS DE MESURE MÉCANIQUE

🕒 2 jours

- Acquérir ou consolider les bases des tolérances dimensionnelles et géométriques
- Contrôler une pièce en fonction d'une tolérance
- Utiliser les moyens de contrôle courants, (pied à coulisse, palmer, comparateur, micromètre d'extérieur et d'intérieur, tam- pons, bagues, ... ) sur des pièces mécaniques
- Interpréter les résultats et remplir une grille de contrôle

## FRAISAGE CONVENTIONNEL

🕒 4 à 10 jours

- Analyser la pièce à réaliser
- Préparer, régler les éléments nécessaires à la réalisation d'une pièce sur fraiseuse
- Choisir les outils
- Appliquer les paramètres de coupe
- Réaliser des usinages simples : prisme, épaulement, rainure, poches, ...
- Travailler en sécurité

## TOURNAGE CONVENTIONNEL

🕒 4 à 10 jours

- Analyser la pièce à réaliser
- Préparer, régler les éléments nécessaires à la réalisation d'une pièce sur tour
- Choisir les outils
- Appliquer les paramètres de coupe
- Réaliser des usinages simples : cylindrage, dressage, alésage, cône, filetage, ...
- Travailler en sécurité

## CHOIX DES CONDITIONS DE COUPE

🕒 2 à 5 jours

- Connaître les différentes filières d'élaboration de la matière
- Connaître la désignation des matières
- Comprendre l'influence des éléments d'alliages sur les caractéristiques des matières
- Connaître les différents essais mécaniques
- Comprendre les principes du traitement thermique
- Évaluer les effets des traitements thermiques sur les matières
- Travailler en sécurité

CQPM

## OPÉRATEUR RÉGLEUR SUR MACHINES OUTILS À COMMANDE NUMÉRIQUE

🕒 65 jours

- Préparer les équipements pour la réalisation d'une série de pièces
- Démonter et monter les éléments de la machine-outil
- Procéder à des réglages simples
- Assurer la production dans le respect des objectifs impartis
- Contrôler la qualité de sa production
- Entretenir son poste de travail

## CYCLES PROFESSIONNALISANTS

- CQPM Tourneur Industriel
- CQPM Fraiseur Industriel
- CQPM Ajusteur-Monteur d'outillage de production

## DIPLÔMES

- BAC PRO Technicien d'Usinage (TU)
- BAC PRO Technicien Outilleur (TO)
- BTS Conception des Processus de Réalisation de Produits (CPRP)



PROGRAMMES COMPLETS SUR :  
[www.formation-industries-bn.fr](http://www.formation-industries-bn.fr)





# ORGANISATION ET PERFORMANCES INDUSTRIELLES

## ORGANISER, SUIVRE ET OPTIMISER L'ACTIVITÉ DE SON SECTEUR

🕒 3 jours

- Mettre en œuvre les principaux outils de l'amélioration continue
- Piloter par les indicateurs et tableaux de bord
- Expérimenter de façon active et positive la dynamique du travail d'équipe, pour gérer et améliorer l'organisation d'une production selon les concepts du Lean management

## RÉSOLUDRE EFFICACEMENT DES PROBLÈMES

🕒 2 à 3 jours

- Constituer et animer un groupe de travail
- Définir et identifier les étapes d'une résolution de problèmes
- Identifier, délimiter et caractériser le problème
- Comparer les solutions possibles et faire le meilleur choix
- Savoir choisir et utiliser les outils de résolution de problèmes

## DÉMYSTIFIER LE LEAN MANAGEMENT

🕒 2 à 5 jours

- Avoir une vision claire sur la démarche
- Comprendre les différentes étapes, les leviers, les écueils
- Connaître les outils et méthodes du Lean Management : identifier les 7 gaspillages, mettre en place du management visuel, gérer les flux, comprendre le SMED, ...
- Etude de cas en entreprise d'accueil

## METTRE EN PLACE ET PÉRENNISER LES 5S

🕒 2 jours

- Connaître la démarche 5S
- Être moteur et acteur dans la mise en place
- Faire adhérer
- Animer et pérenniser la démarche

**CQPM**

## TECHNICIEN EN INDUSTRIALISATION ET EN AMÉLIORATION DES PROCESSUS

🕒 65 jours

- Mise en œuvre de l'industrialisation
- Améliorer en continu le processus de production
- La communication technique d'un projet

**CQPM**

## CONTRÔLEUR EN MÉTROLOGIE DIMENSIONNELLE

🕒 65 jours

- Mettre en place une gamme de contrôle et choisir le(s) moyen(s) le(s) plus adéquat(s) en fonction des spécifications dimensionnelles et géométriques à contrôler
- Définir, à partir des normes, un mode opératoire pour l'étalonnage et la vérification des instruments de métrologie les plus courants
- Rendre compte d'une situation professionnelle

## GÉRER LES STOCKS

🕒 2 jours

- Analyser sa chaîne logistique, ses stocks et les risques associés
- Maîtriser les méthodes d'approvisionnement
- Optimiser les stocks de sécurité
- Construire un plan d'action avec les indicateurs associés

## OPTIMISER SES FLUX LOGISTIQUES

🕒 3 jours

- Faire évoluer les systèmes existants afin d'optimiser la gestion des flux logistiques
- Réduire les coûts et les délais, identifier les dysfonctionnements
- Rechercher les gains de performance de la chaîne logistique

## LES BASES DU GREEN BELT

🕒 10 jours

- Apprendre la conduite de projet
- Mesurer de manière fiable la capacité d'un processus
- Savoir identifier les causes racines et mettre en place des solutions pour optimiser la capacité d'un processus
- Elaborer et mettre en place un plan de maîtrise pour pérenniser l'amélioration

## RÉALISER UN AUDIT INTERNE SELON LA NORME ISO 19011 / 2018

🕒 2 jours

- Les principes généraux de l'audit
- La préparation de l'audit
- Le déroulement de l'audit
- Le rapport d'audit



PROGRAMMES COMPLETS SUR :  
[www.formation-industries-bn.fr](http://www.formation-industries-bn.fr)

## CYCLES PROFESSIONNALISANTS

- CQPM Pilote Opérationnel en Logistique de Production
- CQPI Agent Logistique
- CQPM Technicien Logistique
- CQPM Chargé de Projet Industriel
- CQPM animateur de la démarche lean





# FORMATIONS RÈGLEMENTAIRES

## SANTÉ, SÉCURITÉ ET CONDITIONS DE TRAVAIL DES MEMBRES DU CSE / CSSCT

🕒 3 jours

(Entreprises <300 salariés)

- Les grandes bases de la prévention santé, sécurité et conditions de travail
- Les acteurs de la santé et de la sécurité
- Les prérogatives de la commission CSSCT, aspect réglementaire, fonctionnement
- Cadre réglementaire danger grave et imminent
- Analyser une situation de travail
- La visite sécurité, facteurs potentiels d'accidents
- Enquêtes et études des accidents du travail
- Evaluer les risques professionnels
- Comprendre le document unique, pénalité au travail
- Communication

## RÉUSSIR DANS SA MISSION DE TUTEUR

🕒 1 jour

- Comprendre le rôle et les missions du tuteur
- Mettre en œuvre ses compétences pédagogiques en s'appuyant sur sa connaissance métier
- Savoir organiser et gérer un parcours de formation en lien avec les objectifs de formation
- Savoir évaluer au regard des objectifs assignés par le référentiel de compétences lié à la qualification ou au poste de travail
- Savoir transmettre une attitude à adopter et un savoir-être correspondant à la culture de l'entreprise



PROGRAMMES COMPLETS SUR :  
[www.formation-industries-bn.fr](http://www.formation-industries-bn.fr)



## HABILITATION ÉLECTRIQUE BS - BEm B1 - B2 - BR - BC

🕒 1 à 2 jours

### HO - Recyclage

- Rappeler les points fondamentaux et mettre à jour les connaissances des personnes habilitées
- Redéfinir l'étendue des tâches et secteurs autorisés selon les prescriptions de sécurité définies par la publication NFC 18-510
- Renouveler le(s) titre(s) d'habilitation

## PRÉVENTION DU RISQUE ATEX

🕒 1 jour

- Expliquer le phénomène de l'explosion
- Identifier les enjeux et les exigences réglementaires de l'entreprise
- Mettre en place des mesures de prévention et de protection
- Les exigences des référentiels QSE
- Les synergies QSE
- Les enjeux de la triple certification

## FORMATION SANTÉ-SÉCURITÉ AU TRAVAIL : INITIALE ET RECYCLAGE

🕒 1 à 2 jours

- Le sauvetage secourisme du travail
- Rechercher les dangers persistants pour protéger
- De « protéger » à « prévenir »
- Examiner la victime et faire alerter
- De « faire alerter » à « informer »
- Secourir

## HABILITATION ÉLECTRIQUE B1 - B2 - BR BC - HO FORMATION INITIALE

🕒 1 à 2 jours

(Pour un public d'électriciens, d'électromécaniciens et dépanneurs)

- Effectuer des opérations d'ordre électrique en basse tension en toute sécurité
- Intervenir dans les règles de l'art, selon les prescriptions définies par la publication NFC 18-510





# CHAUDRONNERIE, TUYAUTERIE, SOUDURE

## SOUDAGE TIG – MIG – MAG – ARC ÉLECTRODE ENROBÉE

🕒 5 à 15 jours après positionnement

- Préparer la mise en fabrication d'ensemble de pièces avant la mise en forme
- Réaliser des débits de pièces
- Conformer des éléments (cintrage, pliage, ...)
- Assembler par pointage (ou petits cordons)
- Contrôler la conformité
- Assurer la maintenance de 1<sup>er</sup> niveau des équipements
- Rendre compte de son activité
- Maîtriser les paramètres de réglages des installations
- Préparer les pièces en fonction des éléments à souder et de la position de soudage
- Travailler la gestuelle et les positions nécessaires à la réalisation d'assemblages de qualité
- Évaluer les défauts et réagir suite aux constats

## LECTURE DE PLAN

🕒 3 jours

- Lire et décoder un plan d'ensemble / de définition
- Reconnaître les formes d'une pièce (représentation normalisée, coupe et section, ...)
- Repérer un élément sur un plan d'ensemble avec ou sans nomenclature
- Décoder la cotation normalisée (tolérance dimensionnelle / géométrique / soudure / rugosité)
- Acquérir un vocabulaire pour un échange technique

## SOUDAGE POUR AGENT DE MAINTENANCE

🕒 3 à 5 jours après positionnement

- Pratiquer plusieurs procédés (Arc EE, semi auto, TIG) pour des opérations courantes de maintenance
- Régler l'installation
- Préparer les pièces en fonction des éléments à souder et de la position de soudage
- Travailler la gestuelle et les positions nécessaires à la réalisation d'assemblages
- Évaluer les défauts et réagir suite aux constats

## PLIAGE

🕒 4 à 10 jours après positionnement

- Acquérir les connaissances nécessaires à la réalisation des divers éléments de tôlerie de chaudronnerie (trémies, tronc de cône, pyramide, carters...) exécutées par les méthodes de pliages
- Calculer les développements nécessaires (cote intérieure, delta L et Abbaques)
- Acquérir les connaissances générales de base nécessaires à la réalisation de pièces pliées sur presse plieuse

## TRAÇAGE

🕒 4 à 10 jours après positionnement

- Acquérir les règles et méthodes du traçage en géométrie plane et descriptive
- Être capable de développer des volumes ou intersections simples et/ou complexes de chaudronnerie, tôlerie, tuyauterie...
- Réaliser des gabarits de traçage
- Acquérir des notions de calcul professionnel

## CYCLES PROFESSIONNALISANTS

- CQPM Assembleur au plan
- CQPM Tuyauteur Industriel
- CQPM Soudeur Industriel
- CQPM Chargé d’Affaire Chaudronnerie Tuyauterie Soudure
- CQPM Préparateur en Chaudronnerie
- CQPM Chaudronnier



## DIPLÔMES

- CAP Réalisations Industrielles en Chaudronnerie ou Soudage (RICS)
- BAC PRO Technicien en Chaudronnerie Industrielle (TCI)
- BTS Conception et Réalisation en Chaudronnerie Industrielle (CRCI)
- BTS Conception et Industrialisation en Construction Navale (CICN)



PROGRAMMES COMPLETS SUR :  
[www.formation-industries-bn.fr](http://www.formation-industries-bn.fr)

# LES QUALIFICATIONS SOUDURE

+ DE 100 QUALIFICATIONS PROPOSÉES

### ACIER /INOX

#### NF.EN.ISO 9606-1 (soudage par fusion des aciers)

- L’Arc électrode enrobée (EE, 111)
- L’Arc sous protection de gaz actif, avec fil électrode fusible (MAG, 135)
- L’Arc sous protection de gaz actif, avec fil électrode fourré fusible (MAG, 136)
- L’Arc en atmosphère inerte avec électrode de tungstène (TIG, 141)

### ALUMINIUM ARC

#### NF.EN.ISO /9606-2 (soudage par fusion des aluminiums)

- L’Arc sous protection de gaz inerte, avec fil électrode fusible (MIG, 131)
- L’arc en atmosphère inerte avec électrode de tungstène (TIG, 141)

### GAZ

#### Qualification gaz de France

- ATGB 540.9 NFA 88941 (TIG, 141 et oxyacétylénique 311)
- ATGB NFA 88-942 (brasage capillaire fort)
- ATGB 527.9 soudage des tubes polyéthylènes par Electro soudage

### EAU

#### Réseau Eau potable

- NF.EN.ISO 13067 ou NF EN ISO 14001
- Soudage des tubes polyéthylènes par Electro soudage
- Soudage par poly fusion miroir

### CUIVRE

#### EN 14276-1 Brasage Frigoriste

FORMATIONS  
INSCRITES  
AU RNCP

ÉLIGIBLES AU  
CPF

## INFOS PRATIQUES

### OBJECTIFS DE LA FORMATION

- Préparer ou renouveler des qualifications de soudeur selon les procédés de soudage

### PRÉREQUIS

- Avoir une bonne acuité visuelle

### LIEUX

- CAEN
- CHERBOURG-EN-COTENTIN

### DURÉE

- De 2 à 5 jours selon la qualification et le niveau d’entrée
- Entrées et sorties Permanentes



# MANAGEMENT, RESSOURCES HUMAINES

## COMMUNIQUER AVEC SUCCES

🕒 2 à 3 jours

- Prendre conscience de son fonctionnement
- Communiquer avec les autres de manière constructive
- Connaître les règles et techniques de base de la communication interpersonnelle
- Etablir une relation d'écoute et de dialogue au sein de son équipe
- Mettre en œuvre les outils de communication adaptés : l'entretien, la réunion, les NTIC, la communication visuelle

## PRÉVENIR ET GÉRER LES CONFLITS

🕒 1 jour

- Identifier les situations sensibles
- Analyser les différents types et niveaux de conflits
- Appréhender et résoudre les situations conflictuelles
- Développer les attitudes appropriées en situation de conflits

## CONDUIRE UN PROJET

🕒 2 jours

- Définir et comprendre ce qu'est un projet
- Identifier les principales étapes de la conduite de projet et les risques d'échec
- Construire et défendre son projet
- Planifier et suivre l'avancement du projet
- Piloter et mettre en place le tableau de bord de son projet
- Capitaliser sur un projet

## ETRE ACTEUR DU CHANGEMENT

🕒 1 jour

- Comprendre le changement
- Identifier les enjeux et les conséquences lors d'un processus de changement
- Systématiser le comportement efficace pour le changement
- Mettre en place les comportements managériaux clés pour accompagner le changement.

## MANAGER LA DIVERSITÉ GÉNÉRATIONNELLE

🕒 2 jours

- Identifier les attentes et besoins de différentes générations (baby-bomers, X, Y et Z) présentes dans l'entreprise.
- Adapter son management
- Intégrer les nouvelles générations
- Faire de la diversité un levier de performance pour l'équipe.

## GÉRER SON TEMPS ET SES PRIORITÉS

🕒 2 jours

- Réaliser un diagnostic de la gestion de son temps
- Mieux appréhender ses missions et leur importance relative
- Organiser efficacement ses journées en fonction de ses priorités
- Repérer les sources d'optimisation, réduire les pertes de temps
- Savoir déléguer et responsabiliser ses collaborateurs.
- Définir et s'engager sur un plan d'action personnalisé

## DÉVELOPPER SON LEADERSHIP

🕒 2 jours

- Montrer le cap et donner du sens à la stratégie dans son management quotidien.
- Créer les conditions de l'implication de chaque collaborateur et stimuler la coopération.
- Accompagner chacun dans le déploiement de son potentiel.
- Encadrer dans le respect des règles et agir avec pertinence en cas de dérive.
- Développer son assertivité.

## RÉUSSIR DANS SA MISSION DE TUTEUR

🕒 1 jour

- Comprendre le rôle et les missions du tuteur
- Mettre en œuvre ses compétences pédagogiques en s'appuyant sur sa connaissance métier.
- Savoir organiser et gérer un parcours de formation en lien avec les objectifs de formation
- Savoir évaluer au regard des objectifs assignés par le référentiel de compétences lié à la qualification ou au poste de travail.
- Savoir transmettre une attitude à adopter et un savoir être correspondant à la culture de l'entreprise.

## CONDUIRE LES ENTRETIENS INDIVIDUELS

🕒 2 jours

- Prendre conscience de la place de l'entretien dans le management des équipes
- Maîtriser la structure et les étapes de l'entretien annuel de performance et l'entretien professionnel
- Repérer les facteurs clés d'un entretien réussi
- Mettre en place les conditions d'un dialogue qualitatif et un moment d'échange efficace

## ANIMER DES RÉUNIONS EFFICACES

🕒 1 jour

- Identifier les différents types de réunions
- Préparer des réunions efficaces
- Stimuler la participation et la productivité du groupe
- Optimiser sa communication dans les échanges collectifs
- Gérer les participants difficiles



### CYCLES PROFESSIONNALISANTS

- CQPM Animateur d'Équipe Autonome de Production
- CCPI Tutorat en Entreprise
- CCPI Management de Proximité, Cohésion et Gestion des Relations d'Équipe

### ÉCOLE UIMM :

- Animateur d'Équipe
- Responsable d'Équipe
- Responsable d'Unité, de Service, de Projet



PROGRAMMES COMPLETS SUR :  
[www.formation-industries-bn.fr](http://www.formation-industries-bn.fr)



# BUREAUTIQUE, INFORMATIQUE INDUSTRIELLE

## POWERPOINT TOSA®

🕒 2 jours

- Créer et mettre en place des diaporamas interactifs et dynamiques
- Préparer un modèle avec un masque performant
- Mettre en œuvre une stratégie de circuit de lecture court (images, diagrammes, tableaux)
- Mettre en forme un diaporama
- Créer des liens, des déclencheurs, des boutons d'action et des diaporamas personnalisés
- Utiliser des techniques d'animation du diaporama

## WORD TOSA®

🕒 2 jours

- Personnaliser le ruban et les options du logiciel
- Maîtriser les fonctions stratégiques du traitement de texte
- Créer des modèles enrichis, interactifs et dynamiques
- Utiliser la feuille de style, les tableaux, diagrammes pour une mise en page professionnelle
- Appréhender les fonctions éditoriales de Word (table des matières, index, liens)

## EXCEL TOSA®

🕒 2 jours

- Importer et traiter de grands ensembles de données
- Créer des tableaux extensibles à partir de plages
- Mettre en œuvre des tableaux croisés dynamiques
- Mettre en place des indicateurs (segments, ratios, champs calculés, graphiques croisés dynamiques)
- Extraire et publier des données à partir de tableaux dynamiques croisés

## CRÉER ET PARTAGER DES DOCUMENTS EN TEMPS RÉEL

🕒 2 jours

- Maîtriser l'environnement Office 365
- Organiser le travail en mobilité
- Utiliser l'espace de stockage en ligne One Drive

CQPM

## DESSINATEUR ÉTUDES INDUSTRIELLES

🕒 65 jours

- Produire des dessins industriels
- Rédiger un dossier d'études industrielles
- Maîtriser les bases du dessin industriel

## LES BASES DU DESSIN INDUSTRIEL

🕒 3 à 5 jours

## SOLIDWORKS 2D/3D

🕒 5 jours

## MASTERCAM

🕒 5 jours



PROGRAMMES COMPLETS SUR :  
[www.formation-industries-bn.fr](http://www.formation-industries-bn.fr)



# LES FORMATIONS INGÉNIEUR.E EN GÉNIE INDUSTRIEL



en partenariat avec



## METIERS

- Ingénieur de **Production**
- Ingénieur **Amélioration Continue**
- Ingénieur **Méthodes**
- Ingénieur **Qualité**
- Ingénieur **Process**
- Ingénieur **Chef de Projet**

## PROFILS ÉLIGIBLES

- Salarié
- Demandeur d'emploi
- Conditions : être titulaire d'un BAC + 2 et avoir 3 ans d'expérience professionnelle

## FINANCEMENTS POSSIBLES

- Contact avec les organismes financeurs (Transition pro, OPCO, entreprise, Agefiph, Région,...)
- Montage d'un plan de financement global

Depuis 1995, l'ENSICAEN et l'ITII Normandie développent ensemble un diplôme d'ingénieur en formation continue. Cette formation allie un très haut niveau scientifique avec une expérience terrain véritable.

## OBJECTIFS DE LA FORMATION

- Piloter des projets d'amélioration et de réorganisation
  - Assurer la satisfaction clients internes / externes
- Vous serez capable de :
- Coordonner des activités opérationnelles (production, méthodes...)
  - Mobiliser et animer ses équipes de travail
  - Concevoir et organiser des process opérationnels
  - Piloter, suivre et communiquer les indicateurs de performances (techniques, économiques)
  - Prendre en compte la dimension organisationnelle, personnelle et culturelle



# NOS FORMATIONS MULTIMODALES : À DISTANCE, DIGITALISÉES OU EN PRÉSENTIEL



Notre offre de Formations Ouvertes A Distance (FOAD) conjugue e-learning et classes virtuelles animées par nos équipes pédagogiques. **EASI est une plateforme de formation** exclusivement élaborée par l'UIMM à destination des stagiaires de la formation industrielle.

Pour chaque formation à distance, un formateur sera là pour accompagner dans le stagiaire dans son apprentissage et répondre aux questions.

## CONFIGURATION REQUISE :

- Un PC portable ou fixe sous Microsoft Windows 7 ou version ultérieure (32/64 bits) avec Google Chrome.
- Un lieu calme pour suivre la formation

- Un mail individuel pour la mise en route de la formation
- Une webcam et un micro

| FORMATIONS MULTIMODALES   | MODULE E-LEARNING (HEURES) | CLASSE VIRTUELLE (HEURES) | PRÉSENTIEL (HEURES) | DURÉE TOTALE (HEURES) |
|---|----------------------------|---------------------------|---------------------|-----------------------|
| <b>HABILITATIONS ÉLECTRIQUES [FORMATIONS RÉGLEMENTÉES]</b>  |                            |                           |                     |                       |
| Habilitation non électricien(ne) initiale et recyclage BS-BE Manœuvres - Blended                                  | 3,5                        | 3,5                       | 7                   | 14                    |
| Habilitation électricien(ne) Basse Tension initiale B1-B2-BR-BC, ... - Blended                                    | 7                          | 7                         | 7                   | 21                    |
| Habilitation électricien(ne) Basse Tension recyclage B1-B2-BR-BC, ... - Blended                                   | 3,5                        | 3,5                       | 7                   | 14                    |
| <b>ÉLECTRICITÉ INDUSTRIELLE</b>   |                            |                           |                     |                       |
| Électricité industrielle  | 49                         | 10                        | 7                   | 66                    |
| <b>MANAGEMENT DES PROCESS ET DES ORGANISATIONS</b>  |                            |                           |                     |                       |
| Mobiliser les méthodes et outils de l'amélioration continue   | 3                          | 4                         | 7                   | 14                    |
| Piloter les indicateurs   | 3                          | 4                         | 7                   | 14                    |
| Participer à l'amélioration continue de son secteur   |                            |                           |                     |                       |
| <b>MAINTENANCE</b>  |                            |                           |                     |                       |
| S'approprier les fondamentaux de la lecture de plan   | 11                         | 3                         | 7                   | 21                    |
| Mécanique : analyser le fonctionnement d'installations mécaniques et réaliser les premiers niveaux d'intervention | 17                         | 4                         | 14                  | 35                    |

| FORMATIONS OUVERTES 100% À DISTANCE   | MODULE E-LEARNING (HEURES) | CLASSE VIRTUELLE (HEURES) | E-TUTORAT | DURÉE TOTALE (HEURES) |
|---|----------------------------|---------------------------|-----------|-----------------------|
| <b>HABILITATIONS ÉLECTRIQUES [FORMATIONS RÉGLEMENTÉES]</b>  |                            |                           |           |                       |
| Habilitation non électricien(ne) initiale et recyclage HO-BO - FOAD   | 3,7                        | 3,5                       |           | 7                     |
| <b>CHAUDRONNERIE SOUDAGE</b>  |                            |                           |           |                       |
| Testez vos connaissances et savoirs techniques pour le métier de Soudeur(se) - E-learning                       | 4                          |                           |           | 4                     |
| Technologie générale des procédés de soudage : Sécurité, tous types de procédés, contrôles, défauts, ... - FOAD | 48                         | 2                         |           | 50                    |
| Technologie générale en chaudronnerie : Lecture de plan, traçage, techniques d'assemblage, ... - FOAD           | 48                         | 2                         |           | 50                    |



|  | MODULE<br>E-LEARNING<br>(HEURES) | CLASSE<br>VIRTUELLE<br>(HEURES) | E-TUTORAT | DURÉE<br>TOTALE<br>(HEURES) |
|--|----------------------------------|---------------------------------|-----------|-----------------------------|
| <b>MAINTENANCE INDUSTRIELLE</b>  |                                  |                                 |           |                             |
| Testez vos connaissances et savoirs techniques pour le métier de Technicien(ne) de maintenance - E-learning                                | 4                                |                                 |           | 4                           |
| Les technologies liées à la maintenance : Automatismes, Électrotechnique, Hydraulique, Mécanique, Pneumatique - FOAD                       | 96                               | 4                               |           | 100                         |
| <b>PRODUCTION</b>  |                                  |                                 |           |                             |
| Testez vos connaissances et savoirs techniques pour le métier de conducteur(trice) de ligne - E-learning                                   | 4                                |                                 |           | 4                           |
| Technologie générale en conduite de ligne de production : Contrôle Qualité, Sécurité, Gestion de production, ... - FOAD                    | 96                               | 4                               |           | 100                         |
| Pack SAS - Opérateur de production   | 24                               |                                 |           | 24                          |
| <b>PRODUCTIQUE /USINAGE/OUTILLAGE</b>  |                                  |                                 |           |                             |
| Testez vos connaissances et savoirs techniques pour le métier d'usineur(se) - E-learning   | 4                                |                                 |           | 4                           |
| Technologie générale en usinage : Coupe et outils coupants, Lecture de plans, Métrologie, Procédés d'usinage, Programmation CN, ... - FOAD | 48                               | 2                               |           | 50                          |
| <b>LECTURE DE PLANS</b>  |                                  |                                 |           |                             |
| Sérious game Décoder et reconnaître les éléments constitutifs d'un plan d'ensemble et d'un dessin de définition                            | 20                               |                                 |           | 20                          |
| Les bases de la lecture de plans mécanique : Représentation normalisée   | 2                                | 1                               | 0,5       | 3,5                         |
| Les bases de la lecture de plans mécanique : Les coupes et section   | 2                                | 1                               | 0,5       | 3,5                         |
| Les bases de la lecture de plans mécanique : La cotation   | 2                                | 1                               | 0,5       | 3,5                         |
| Les bases de la lecture de plans mécanique : Les tolérances dimensionnelles  | 2                                | 1                               | 0,5       | 3,5                         |
| Les bases de la lecture de plans mécanique : Les tolérances géométriques   | 2                                | 1                               | 0,5       | 3,5                         |
| Lecture de plans   | 10,5                             |                                 |           | 10,5                        |
| <b>CONSEIL ET PERFORMANCE / ORGANISATION INDUSTRIELLE</b>  |                                  |                                 |           |                             |
| Accompagnement VAE - FOAD  |                                  | 18                              |           | 18                          |
| Positionnement managérial «Perf Manager» - FOAD  | 1                                | 2,5                             |           | 3,5                         |
| Aide au recrutement «Techniciens(nes), cadres et ingénieurs» - FOAD  | 1                                | 2,5                             |           | 3,5                         |
| Aide au recrutement «Opérateurs(trices) et employés(ées)» - FOAD   | 1                                | 2,5                             |           | 3,5                         |
| <b>BUREAUTIQUE (TOUTES CES FORMATIONS SONT MODULABLES SELON LE POSITIONNEMENT)</b>   |                                  |                                 |           |                             |
| Outlook - Positionnement & certification TOSA  |                                  | 7                               |           | 7                           |
| Word Initiation avec Positionnement & certification TOSA   |                                  | 14                              |           | 14                          |
| Word opérationnel avec Positionnement & certification TOSA   |                                  | 14                              |           | 14                          |
| Word Expert avec Positionnement & certification TOSA   |                                  | 14                              |           | 14                          |
| Excel Initiation avec Positionnement & certification TOSA  |                                  | 14                              |           | 14                          |
| Excel Opérationnel avec Positionnement & certification TOSA  |                                  | 14                              |           | 14                          |
| Excel Expert avec Positionnement & certification TOSA  |                                  | 14                              |           | 14                          |
| Powerpoint Initiation avec Positionnement & certification TOSA   |                                  | 14                              |           | 14                          |
| Powerpoint Opérationnel avec Positionnement & certification TOSA   |                                  | 14                              |           | 14                          |
| Powerpoint Expert avec Positionnement & certification TOSA   |                                  | 14                              |           | 14                          |

|  |                    | TECHNIQUES INDUSTRIELLES<br>MAINTENANCE                                     | USINAGE/OUTILLAGE   | ORGANISATION<br>ET PERFORMANCE  |
|--|--------------------|---|---|---|
| QUALIFICATIONS   | CQPM / CQPI / CCPI | <b>CQPM</b><br>PILOTE DE SYSTÈME DE PRODUCTION<br>AUTOMATISÉE               |   | <b>CQPM</b><br>TECHNICIEN EN<br>INDUSTRIALISATION ET EN<br>AMÉLIORATION DES PROCESSUS |
|  |                    | <b>CQPI</b><br>CONDUCTEUR D'ÉQUIPEMENTS<br>INDUSTRIELS                      | <b>CQPM</b><br>TOURNEUR INDUSTRIEL  | <b>CQPM</b><br>PILOTE OPÉRATIONNEL EN<br>LOGISTIQUE DE PRODUCTION                     |
|  |                    | <b>CQPM</b><br>OPÉRATEUR EN MAINTENANCE<br>INDUSTRIELLE                     | <b>CQPM</b><br>FRAISEUR INDUSTRIEL  | <b>CQPI</b><br>AGENT LOGISTIQUE   |
|  |                    | <b>CQPM</b><br>EQUIPIER AUTONOME DE PRODUCTION<br>INDUSTRIELLE              | <b>CQPM</b><br>AJUSTEUR-MONTEUR<br>D'OUTILLAGE DE<br>PRODUCTION                 | <b>CQPI</b><br>TECHNICIEN LOGISTIQUE  |
|  |                    | <b>CQPM</b><br>OPÉRATEUR POLYVALENT D'ÉQUIPE<br>AUTONOME                    | <b>CQPM</b><br>OPÉRATEUR RÉGLEUR<br>SUR MACHINES OUTILS À<br>COMMANDE NUMÉRIQUE | <b>CQPI</b><br>CHARGÉ DE PROJET INDUSTRIEL  |
|  |                    | <b>CQPM</b><br>TECHNICIEN EN MAINTENANCE<br>INDUSTRIELLE                    |   | <b>CQPM</b><br>CONTROLEUR EN MÉTROLOGIE<br>DIMENSIONNELLE                             |
|  |                    |   |   | <b>CQPM</b><br>ANIMATEUR DE LA DÉMARCHE<br>LEAN                                       |
| DIPLOMES   | BTS                | <b>BTS MS</b><br>MAINTENANCE DES SYSTÈMES,<br>OPTION SYSTÈMES DE PRODUCTION |   |   |
|  |                    | <b>BTS MSPC</b><br>MAINTENANCE DES SYSTÈMES DE<br>PRODUCTION COMMUNIC@NTS   |   |   |
|  |                    | <b>BTS ELEC</b><br>TECHNICIEN EN ÉLECTROTECHNIQUE                           | <b>BTS CPRP</b><br>CONCEPTION DES<br>PROCESSUS DE RÉALISATION<br>DE PRODUITS    |   |
|  |                    | <b>BTS CRSA</b><br>CONCEPTION ET RÉALISATION DE<br>SYSTÈMES AUTOMATIQUES    |   |   |
|  |                    | <b>BTS CPI</b><br>CONCEPTION DE PRODUITS<br>INDUSTRIELS                     |   |   |
|  | CAP<br>BAC PRO     | <b>BAC PRO PLP</b><br>PILOTE DE LIGNE DE PRODUCTION                         | <b>BAC PRO TU</b><br>TECHNICIEN D'USINAGE                                       |   |
| <b>BAC PRO MELEC</b><br>MÉTIERS DE L'ÉLECTRICITÉ ET DE SES<br>ENVIRONNEMENTS CONNECTÉS |                    | <b>BAC PRO TO</b><br>TECHNICIEN OUTILLEUR                                   |   |   |
| <b>BAC PRO MSPC</b><br>MAINTENANCE DES SYSTÈMES DE<br>PRODUCTION CONNECTÉS             |                    |   |   |   |
|  | INGÉNIEUR          |   |   | <b>INGÉNIEUR</b><br>GÉNIE INDUSTRIEL  |

| CHAUDRONNERIE<br>TUYAUTERIE<br>SOUDURE   | MANAGEMENT<br>RESSOURCES HUMAINES  | BUREAUTIQUE,<br>INFORMATIQUE<br>INDUSTRIELLE                | QUALITÉ, SÉCURITÉ<br>ENVIRONNEMENT   |
|--|--|---|--|
| <p><b>CQPM</b><br/>ASSEMBLEUR AU PLAN</p> <p><b>CQPM</b><br/>TUYAUTEUR INDUSTRIEL</p> <p><b>CQPM</b><br/>SOUDEUR INDUSTRIEL</p> <p><b>CQPM</b><br/>CHARGÉ D'AFFAIRE<br/>CHAUDRONNERIE<br/>TUYAUTERIE SOUDURE</p> <p><b>CQPM</b><br/>PRÉPARATEUR EN<br/>CHAUDRONNERIE</p> <p><b>CQPM</b><br/>CHAUDRONNIER</p> | <p><b>CQPM</b><br/>ANIMATEUR D'ÉQUIPE<br/>AUTONOME DE PRODUCTION</p> <p><b>CCPI</b><br/>TUTORAT EN ENTREPRISE</p> <p><b>CCPI</b><br/>MANAGEMENT DE PROXIMITÉ,<br/>COHÉSION ET GESTION DES<br/>RELATIONS D'ÉQUIPE</p> <p><b>ÉCOLE UIMM</b><br/>ANIMATEUR D'ÉQUIPE</p> <p>RESPONSABLE D'ÉQUIPE</p> <p>RESPONSABLE D'UNITÉ, DE<br/>SERVICE, DE PROJET</p> | <p><b>CQPM</b><br/>DESSINATEUR ÉTUDES<br/>INDUSTRIELLES</p> | <p><b>CQPM</b><br/>PRÉVENTEUR SSTE</p> <p><b>CQPI</b><br/>TECHNICIEN DE LA QUALITÉ</p> <p><b>CQPM</b><br/>INTERVENANT DE PREMIER<br/>NIVEAU SUR SITES<br/>NUCLÉAIRES</p> <p><b>ÉCOLE UIMM</b><br/>RÉFÉRENT<br/>PRÉVENTION SSE</p> <p>ANIMATEUR<br/>PRÉVENTION SSE</p> <p>COORDINATEUR<br/>PRÉVENTION SSE</p> |

**BTS CRCI**  
CONCEPTION ET  
RÉALISATION EN  
CHAUDRONNERIE  
INDUSTRIELLE

**BTS CICN**  
CONCEPTION ET  
INDUSTRIALISATION EN  
CONSTRUCTION NAVALE

**CAP RICS**  
RÉALISATIONS  
INDUSTRIELLES EN  
CHAUDRONNERIE OU  
SOUDAGE

**BAC PRO TCI**  
TECHNICIEN  
EN CHAUDRONNERIE  
INDUSTRIELLE

## DES FORMATIONS DU CAP À L'INGÉNIEUR



**ET AUSSI...**

**PLUS DE 100 QUALIFICATIONS  
SOUDURE ET HABILITATIONS  
ÉLECTRIQUES**



## 6 CENTRES DE FORMATION CALVADOS/ORNE/MANCHE



- Caen
- Bretteville-sur-Odon
- Vire Normandie
- Alençon/Damigny
- Pointel
- Cherbourg-en-Cotentin

## CONTACTS

### CAEN

Pôle formation UIMM

12 rue du Professeur Joseph  
Rousselot

14000 - Caen

☎ 02 31 46 77 11

### DAMIGNY/ALENÇON

Pôle formation UIMM

Pôle universitaire Alençon,  
Campus de Damigny

61250 - Damigny

☎ 02 33 31 27 56

### CHERBOURG

Pôle formation UIMM

ZA des Marettes - La Glacerie  
5010 - Cherbourg en Cotentin

☎ 02 33 54 55 06



[www.formation-industries-bn.fr](http://www.formation-industries-bn.fr)

[entreprises@fibn.fr](mailto:entreprises@fibn.fr)



PÔLE FORMATION UIMM  
GRAND OUEST NORMANDIE

Suivez-nous sur [f](#) [@](#) [in](#) [▶](#)