



**Centre de Formation d'Apprentis de l'Industrie du Calvados et de la Manche
Pôle Formation UIMM Grand Ouest Normandie**

MINI-STAGE 2020

DECOUVERTE DES METIERS DE L'INDUSTRIE

Objectif :

Dans le cadre de l'information des élèves sur les orientations possibles, le C.F.A accueillera des jeunes de votre collège qui souhaitent découvrir, ou mieux connaître, les métiers du secteur de l'Industrie dans les domaines de :

- la Maintenance Industrielle
- la Conduite ou le Pilotage de Systèmes
- la Chaudronnerie Industrielle
- l'Usinage
- l'Electrotechnique

PROGRAMME DE LA JOURNEE

HORAIRES :

9h00 - 16h00

9h00 → 10h00

Accueil,

Panorama des Industries technologiques

10h00 → 12h00

Parcours vers la découverte de nos métiers au travers de « L'Odyssée de l'Industrie » à l'aide de tablettes numériques

12h00 → 13h30

Déjeuner obligatoire et pris en charge par le centre

13h30 → 15h30

Découverte des différents métiers.

Maintenance et Conduite de Systèmes
Chaudronnerie
Usinage
Electrotechnique

15h30 → 16h00

Synthèse de la journée et remise de documents.

Les parents désireux d'être informés pourront être accueillis :

- lors de nos journées « Portes Ouvertes »

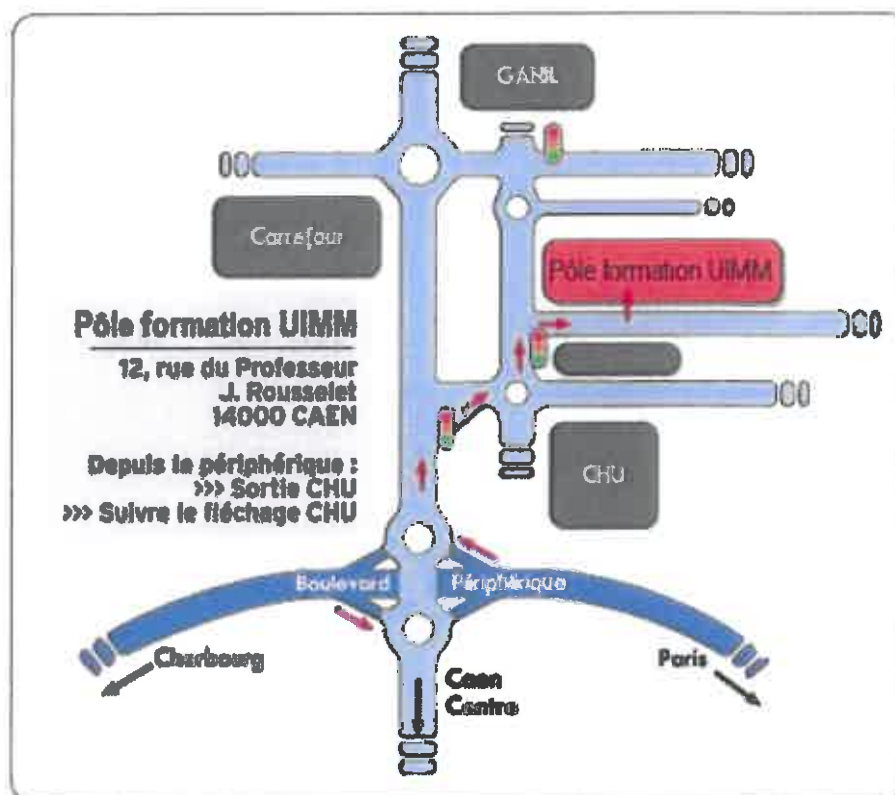
Vendredi 31 janvier 2020	16h - 19h
Samedi 01 février 2020	09h - 16h
Samedi 14 mars 2020	09h - 16h

- tous les mercredis après-midi toute l'année

- sur notre site internet : www.formations-industries-bn.fr

- ou bien par téléphone : 02.31.46.77.11

PLAN D'ACCES :



INFORMATIONS

Au principal du collège
Aux professeurs principaux de 3^{EME}

Au responsable du C.D.I.
Aux conseillers d'orientation

Dans le souci d'aider au mieux les élèves de votre collège dans le choix de leur orientation, le CFAI du Pôle Formation UIMM vous rappelle les différents moyens mis à votre disposition pour mieux connaître l'apprentissage, nos métiers et nos formations.



Je me forme en alternance dans l'industrie

Productique

Conception

Chaudronnerie

Pilotage

Maintenance

Electrotechnique

Venez vous former au **PÔLE FORMATION**
en **BAC PRO** et en **BTS industriels**

The graphic features two industrial workers in grey overalls. The worker on the left is a man with his arms crossed, and the worker on the right is a woman giving a thumbs up. Between them are several colorful speech bubbles containing the names of industrial professions: Productique (orange), Conception (purple), Chaudronnerie (green), Pilotage (grey), Maintenance (orange), and Electrotechnique (blue). The UIMM logo is in the top left, and a dark blue banner at the bottom contains the text 'Venez vous former au PÔLE FORMATION en BAC PRO et en BTS industriels'.

Nous sommes là pour répondre à toutes vos demandes :

- participer à des forums formations - emplois dans votre collège
- organiser une visite du centre pour des élèves ou des professeurs de votre collège
- organiser des mini-stages : sur inscription
- participer à des Journées d'Information directement dans vos salles de classe
- prendre des rendez-vous personnels pour un(e) élève en particulier
- envoyer de la documentation à votre collège...

Renseignements : ☎ 02.31.46.77.11

**MERCREDIS DE L'INDUSTRIE
PORTES OUVERTES**

Tous les mercredis (sur rdv)	14h - 18h
Vendredi 31 janvier 2020	16h - 19h
Samedi 1 ^{er} février 2020	09h - 16h
Samedi 14 mars 2020	09h - 16h



Public concerné

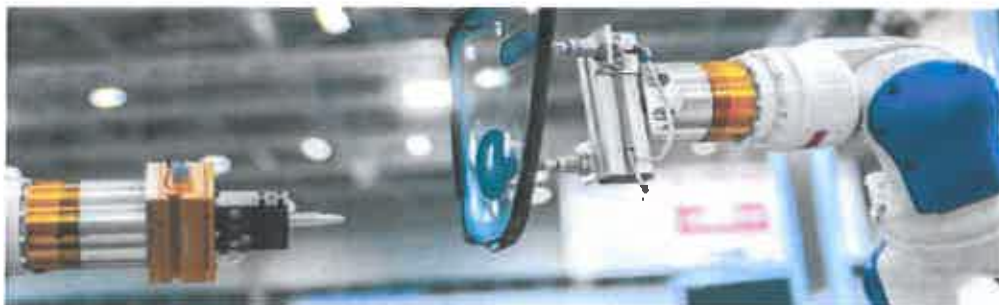
➔ Programme

➔ Champs d'interventions

➔ Validation

Durée

➔ Début de formation



TYPES D'ACTIVITÉS PRODUIRE - REALISER

➔ Définition du métier

Ces métiers répondent aux activités de l'entreprise liées à l'approvisionnement (matières premières ou pièces primaires), la fabrication ou l'assemblage et le conditionnement. Les essais et le contrôle qualité sont primordiaux tout au long de la chaîne de production jusqu'à l'expédition car ils permettent ainsi de mettre à disposition des clients des produits conformes dans les délais et coûts prévus, tout en respectant l'organisation et les exigences réglementaires en termes d'environnement, sécurité et santé au travail.

Logistique

Concerne les activités d'approvisionnement, de réception, d'expédition (nationale ou internationale), de planification, de manutention, et de gestion de stock pour respecter les délais définis.

On distingue :

La logistique externe : réception, expédition, gestion des transitaires, International (incoterms), lettres de change, assurances, gestion des stocks...

La logistique interne : approvisionnement, réception, expédition, planification de la production, organisation/coordination des flux, manutention, gestion des stocks, ordonnancement de la production...

Contrôle et essais

Il s'agit des activités de vérification des produits réalisés ou de prélèvements par échantillonnage afin d'assurer les contrôles de conformité (par mesurage ou observation) et de prendre les mesures nécessaires en cas de non-conformité, de gérer les défauts et les rebuts. Ces fonctions demandent de communiquer avec les donneurs d'ordre et de mettre en œuvre l'autocontrôle et la Maîtrise Statistique des Procédés de Fabrication (MSP).

Qualité, sécurité, environnement

Ces activités concernent les analyses de produits et de situations, l'animation de groupe de travail et la formalisation/diffusion de procédures visant à améliorer l'organisation afin de garantir la réponse aux exigences clients et d'être en conformité avec les exigences réglementaires. Il s'agit d'organiser et de manager un ou plusieurs systèmes de gestion des risques, de rédiger des procédures et des modes opératoires, de former les utilisateurs, de réaliser une veille et des audits afin d'émettre des recommandations, de communiquer avec des instances extérieures (CRAM, DIRECTE, préfecture, DREAL,...).

Fabrication - Assemblage

Ces métiers sont liés aux activités de préparation, de réglages, de production, de contrôle des produits réalisés, et de suivi de production. Les fonctions sont impliquées dans les processus d'amélioration continue, et développent la polyvalence et la poly-compétence : préparer et lancer la production, réaliser la fabrication ou l'assemblage, contrôler la fabrication et assurer la maintenance de proximité de ses moyens de fabrication, proposer des améliorations, gérer sa production et animer ses équipes.

➔ Secteurs

- Automobile
- Aéronautique / spatial
- Naval
- Ferroviaire
- Mécanique
- Métallurgie
- Electrique, électronique, numérique, informatique
- Equipement énergétique

➔ Métiers possibles

- | | |
|-----------------------------------|-------------------------------------|
| • Ajusteur-monteur | • animateur d'équipe autonome |
| • Chaudronnier | • Ingénieur systèmes |
| • Conducteur de ligne automatisée | • Responsable gestion de production |
| • Chef d'atelier | • animateur qualité |
| • Monteur | • Responsable QHSE |
| • Opérateur de production | • Technicien métrologie |
| • Peintre industriel | • Ingénieur d'essais |
| • Technicien de production | • Agent logistique-magasinier |
| • Soudeur industriel | • Responsable logistique... |
| • Tourneur - fraiseur | |



BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL TECHNICIEN EN CHAUDRONNERIE INDUSTRIELLE

Public concerné

Avoir effectué au moins une année complète de 3^{ème}
Les parcours particuliers seront étudiés sur dossier

Programme

Enseignement général :

Français – Economie – Gestion – Histoire – Géographie -
Mathématiques – Sciences Physiques – Langue vivante -
Education Physique et Sportive – Arts Appliqués.

Enseignement professionnel :

Dessin Industriel - Technologie des matériaux – Traçage
- Cisailage – Découpage - Ponçonnage - Pliage- Soudage –
Ergonomie, Prévention - Santé - Environnement.

Champs d'interventions

Durant son contrat d'apprentissage, l'apprenti effectue des
travaux de préparation de la fabrication à partir des plans de la
pièce à réaliser (tracés, débits...).

Il choisit les techniques de mise en forme en utilisant l'outil ou la
machine approprié (cintreuse, plieuse...).

Il réalise l'assemblage des différents éléments, puis l'installation
de l'ouvrage.

Il procède aussi aux essais de fonctionnement.

Validation

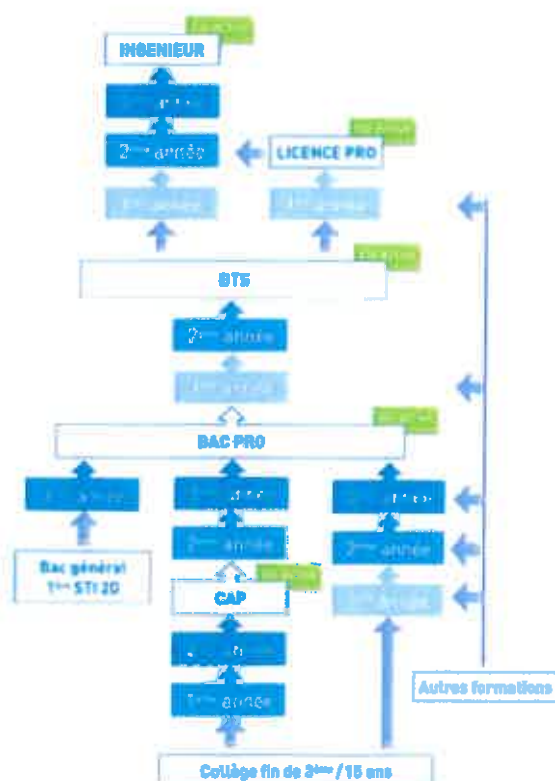
La formation est sanctionnée par l'examen du Baccalauréat
Professionnel : Technicien en Chaudronnerie Industrielle. (TCI)

Durée

Il s'agit d'une formation pouvant se dérouler sur 3, 2 ou 1 an
suivant le profil du candidat. Le déroulement de l'alternance est
basé sur un rythme d'environ 15 jours en entreprise et 15 jours en
centre de formation.

Début de formation

La formation commence en septembre, mais le contrat
d'apprentissage peut débuter début juillet.





TYPES D'ACTIVITÉS

PRODUIRE - REALISER

➔ Définition du métier

Ces métiers répondent aux activités de l'entreprise liées à l'approvisionnement (matières premières ou pièces primaires), la fabrication ou l'assemblage et le conditionnement. Les essais et le contrôle qualité sont primordiaux tout au long de la chaîne de production jusqu'à l'expédition car ils permettent ainsi de mettre à disposition des clients des produits conformes dans les délais et coûts prévus, tout en respectant l'organisation et les exigences réglementaires en termes d'environnement, sécurité et santé au travail.

Logistique

Concerne les activités d'approvisionnement, de réception, d'expédition (nationale ou internationale), de planification, de manutention, et de gestion de stock pour respecter les délais définis.

On distingue :

La logistique externe : réception, expédition, gestion des transitaires, international (Incoterms), lettres de change, assurances, gestion des stocks...

La logistique interne : approvisionnement, réception, expédition, planification de la production, organisation/coordination des flux, manutention, gestion des stocks, ordonnancement de la production...

Contrôle et essais

Il s'agit des activités de vérification des produits réalisés ou de prélèvements par échantillonnage afin d'assurer les contrôles de conformité (par mesurage ou observation) et de prendre les mesures nécessaires en cas de non-conformité, de gérer les défauts et les rebuts. Ces fonctions demandent de communiquer avec les donneurs d'ordre et de mettre en œuvre l'autocontrôle et la Maîtrise Statistique des Procédés de Fabrication (MSP).

Qualité, sécurité, environnement

Ces activités concernent les analyses de produits et de situations, l'animation de groupe de travail et la formalisation/diffusion de procédures visant à améliorer l'organisation afin de garantir la réponse aux exigences clients et d'être en conformité avec les exigences réglementaires. Il s'agit d'organiser et de manager un ou plusieurs systèmes de gestion des risques, de rédiger des procédures et des modes opératoires, de former les utilisateurs, de réaliser une veille et des audits afin d'émettre des recommandations, de communiquer avec des instances extérieures (CRAM, DIRECTE, préfecture, DREAL,...).

Fabrication - Assemblage

Ces métiers sont liés aux activités de préparation, de réglages, de production, de contrôle des produits réalisés, et de suivi de production. Les fonctions sont impliquées dans les processus d'amélioration continue, et développent la polyvalence et la poly-compétence : préparer et lancer la production, réaliser la fabrication ou l'assemblage, contrôler la fabrication et assurer la maintenance de proximité de ses moyens de fabrication, proposer des améliorations, gérer sa production et animer ses équipes.

➔ Secteurs

- Automobile
- Aéronautique / spatial
- Naval
- Ferroviaire
- Mécanique
- Métallurgie
- Electrique, électronique, numérique, informatique
- Equipement énergétique

➔ Métiers possibles

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> • Ajusteur-monteur • Chaudronnier • Conducteur de ligne automatisée • Chef d'atelier • Monteur • Opérateur de production • Peintre industriel • Technicien de production • Soudeur industriel • Tourneur - fraiseur | <ul style="list-style-type: none"> • Animateur d'équipe autonome • Ingénieur systèmes • Responsable gestion de production • Animateur qualité • Responsable QHSE • Technicien métrologie • Ingénieur d'essais • Agent logistique-magasinier • Responsable logistique... |
|--|--|



BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL PILOTE DE LIGNE DE PRODUCTION

Public concerné

Avoir effectué au moins une année complète de 3^{ème}
Les parcours particuliers seront étudiés sur dossier

Programme

Enseignement général :

Français – Economie – Gestion – Histoire – Géographie –
Mathématiques – Sciences Physiques – Langue vivante –
Education Physique et Sportive – Arts appliqués.

Enseignement professionnel :

Analyse fonctionnelle et structurelle des systèmes -
organisation et gestion de production - qualité/contrôle -
maintenance.- technologie des systèmes (mécanique,
électrique, hydraulique, pneumatique et automatisme) -
Prévention - Santé - Environnement.

Champs d'interventions

Durant son contrat d'apprentissage, l'apprenti va développer des compétences professionnelles telles que :

- Effectuer différentes manœuvres et actions de conduites de machines ou équipements (mise en marche, arrêt, correction de paramètres, vérification de réglages, mise en place de produits)
- Contrôler l'exécution correcte des opérations prévues • Veiller au fonctionnement régulier des machines et équipements en les alimentant, en assurant la continuité des flux ou en reprenant les casses.
- Contribuer à des actions d'amélioration en vue d'accroître la qualité, les cadences ou la fiabilité
- Intégrer des consignes de sécurité dans des modes opératoires
- Effectuer la maintenance de 1^{er} niveau
- Détecter les incidents et dysfonctionnements et faire appel le cas échéant à la personne compétente suivant leurs origines et leurs gravités.
- Renseigner les différents documents et services directement liés à la production.

Validation

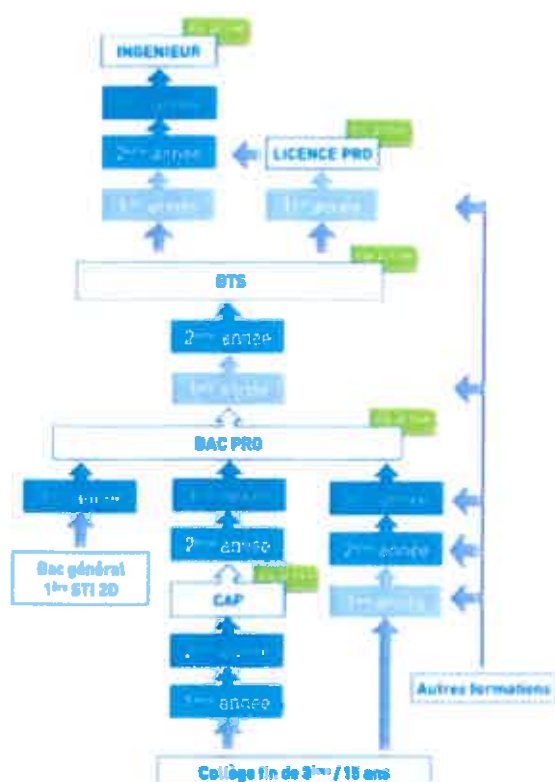
La formation est sanctionnée par l'examen du Baccalauréat Professionnel : Pilote de Ligne de Production (PLP)

Durée

Il s'agit d'une formation pouvant se dérouler sur 3, 2 ou 1 an suivant le profil du candidat. Le déroulement de l'alternance est basé sur un rythme d'environ 15 jours en entreprise et 15 jours en centre de formation.

Début de formation

La formation commence en septembre, mais le contrat d'apprentissage peut débuter début juillet.





TYPES D'ACTIVITÉS

PRODUIRE - REALISER

➔ Définition du métier

Ces métiers répondent aux activités de l'entreprise liées à l'approvisionnement (matières premières ou pièces primaires), la fabrication ou l'assemblage et le conditionnement. Les essais et le contrôle qualité sont primordiaux tout au long de la chaîne de production jusqu'à l'expédition car ils permettent ainsi de mettre à disposition des clients des produits conformes dans les délais et coûts prévus, tout en respectant l'organisation et les exigences réglementaires en termes d'environnement, sécurité et santé au travail.

Logistique

Concerne les activités d'approvisionnement, de réception, d'expédition (nationale ou internationale), de planification, de manutention, et de gestion de stock pour respecter les délais définis.

On distingue :

La logistique externe : réception, expédition, gestion des transitaires, International (Incoterms), lettres de change, assurances, gestion des stocks...

La logistique interne : approvisionnement, réception, expédition, planification de la production, organisation/coordination des flux, manutention, gestion des stocks, ordonnancement de la production...

Contrôle et essais

Il s'agit des activités de vérification des produits réalisés ou de prélèvements par échantillonnage afin d'assurer les contrôles de conformité (par mesurage ou observation) et de prendre les mesures nécessaires en cas de non-conformité, de gérer les défauts et les rebuts. Ces fonctions demandent de communiquer avec les donneurs d'ordre et de mettre en œuvre l'autocontrôle et la Maîtrise Statistique des Procédés de Fabrication (MSP).

Qualité, sécurité, environnement

Ces activités concernent les analyses de produits et de situations, l'animation de groupe de travail et la formalisation/diffusion de procédures visant à améliorer l'organisation afin de garantir la réponse aux exigences clients et d'être en conformité avec les exigences réglementaires. Il s'agit d'organiser et de manager un ou plusieurs systèmes de gestion des risques, de rédiger des procédures et des modes opératoires, de former les utilisateurs, de réaliser une veille et des audits afin d'émettre des recommandations, de communiquer avec des instances extérieures (CRAM, DIRECTE, préfecture, DREAL,...).

Fabrication - Assemblage

Ces métiers sont liés aux activités de préparation, de réglages, de production, de contrôle des produits réalisés, et de suivi de production. Les fonctions sont impliquées dans les processus d'amélioration continue, et développent la polyvalence et la poly-compétence : préparer et lancer la production, réaliser la fabrication ou l'assemblage, contrôler la fabrication et assurer la maintenance de proximité de ses moyens de fabrication, proposer des améliorations, gérer sa production et animer ses équipes.

➔ Secteurs

- Automobile
- Aéronautique / spatial
- Naval
- Ferroviaire
- Mécanique
- Métallurgie
- Electrique, électronique, numérique, informatique
- Equipement énergétique

➔ Métiers possibles

- | | |
|-----------------------------------|-------------------------------------|
| • Ajusteur-monteur | • Animateur d'équipe autonome |
| • Chaudronnier | • Ingénieur systèmes |
| • Conducteur de ligne automatisée | • Responsable gestion de production |
| • Chef d'atelier | • Animateur qualité |
| • Monteur | • Responsable QHSE |
| • Opérateur de production | • Technicien métrologie |
| • Peintre industriel | • Ingénieur d'essais |
| • Technicien de production | • Agent logistique-magasinier |
| • Soudeur industriel | • Responsable logistique... |
| • Tourneur - fraiseur | |

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL

Métiers de l'Électricité et de ses Environnements Connectés

Public concerné

Avoir effectué au moins une année complète de 3^{ème}
Les parcours particuliers seront étudiés sur dossier

Programme

Enseignement général :

Français – Economie-Gestion – Histoire-Géographie -
Mathématiques-Science Physiques – Langue vivante -
Education Physique et Sportive – Arts appliqués.

Enseignement professionnel :

Chaîne d'énergie - Chaîne d'informations - Grandeurs
électriques, mécaniques, dimensionnelles - Ressources et outils
professionnels (normes, chiffrage, contraintes) - Qualité-
Sécurité-Environnement - Diagnostic - Communication.

Champs d'interventions

Durant son contrat d'apprentissage, l'apprenti va développer des
compétences professionnelles telles que :

Préparation des opérations de réalisation :

Prendre connaissance du dossier relatif aux opérations à réaliser,
vérifier et compléter si besoin la liste des matériels électriques, ...

Réalisation

Organiser le poste de travail, câbler, implanter, poser, installer les
matériels électriques ; raccorder les matériels électriques, ...

Mise en service :

Réaliser les vérifications, les réglages, les paramétrages, les essais
nécessaires à la mise en service de l'installation, ...

Maintenance :

Réaliser une opération de maintenance préventive

Communication :

Participer à la mise à jour du dossier technique de l'installation,
échanger sur le déroulement des opérations, conseiller le client,
lui proposer une prestation complémentaire, ...

Validation

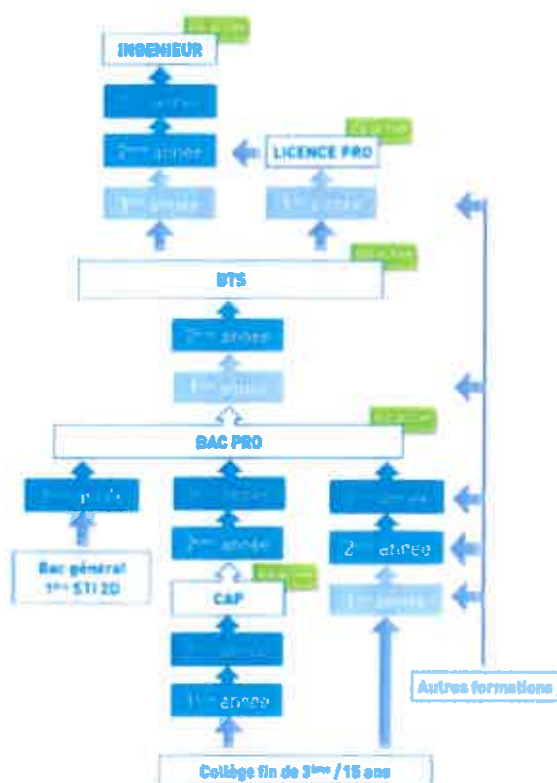
La formation est sanctionnée par l'examen du Baccalauréat
Professionnel Métiers de l'Electrotechnique et de ses
Environnements Connectés (MELEC)

Durée

Il s'agit d'une formation pouvant se dérouler sur 3, 2 ou 1 an
suivant le profil du candidat. Le déroulement de l'alternance est
basé sur un rythme d'environ 15 jours en entreprise et 15 jours en
centre de formation.

Début de formation

La formation commence en septembre, et le contrat
d'apprentissage peut débuter début juillet.





TYPES D'ACTIVITÉS

INSTALLER - MAINTENIR

➔ Définition du métier

Toutes les activités regroupent l'installation, la mise en fonctionnement de machines et d'équipements, le diagnostic et la maintenance et le contrôle des équipements de production. Elles garantissent la disponibilité et l'amélioration des équipements de production ou de service, pour assurer les fonctions prévues (cadences, disponibilités,...) tout au long de leurs cycles de vie (depuis son installation jusqu'à son démantèlement).

Installation

Elle concerne les activités d'installation, de raccordement et de mise en service de matériels et d'équipements, à l'aide de ressources internes ou externes dans le respect des exigences réglementaires et des cahiers des charges définis. La réalisation de ces activités nécessite la mobilisation de fonctions méthodes, planification, organisation, gestion et réalisation, dans le cadre de budget défini. Il s'agit concrètement d'installer les équipements, de raccorder les énergies, de baliser le chantier et de gérer les autorisations des intervenants extérieurs, de planifier et de coordonner les interventions et les moyens nécessaires (internes et externes), de valider la conformité aux exigences réglementaires, d'essayer les équipements et valider la conformité des fonctionnalités au cahier des charges, de s'assurer du respect des fonctionnalités mentionnées au cahier des charges, de réceptionner l'équipement, de le mettre en service, et de proposer des modifications ou améliorations.

Maintenance

Elle englobe toutes les activités de prévention, de réparation, et d'amélioration de matériels et d'équipements, à l'aide de ressources internes ou externes dans le respect des exigences réglementaires et des cahiers des charges définis. La réalisation de ces activités nécessite la mobilisation de fonctions méthodes, planification, organisation, gestion et réalisation dans le cadre de budget défini.

Il s'agit de réaliser la maintenance corrective, de définir et de réaliser la maintenance préventive et les actions d'amélioration des biens, d'intégrer et d'installer de nouveaux biens, de communiquer, d'animer et d'encadrer des équipes, d'identifier les risques et d'appliquer les mesures de prévention nécessaires.

➔ Secteurs

- Automobile
- Aéronautique / spatial
- Naval
- Ferroviaire
- Mécanique
- Métallurgie
- Electrique, électronique, numérique, informatique
- Equipement énergétique

La maintenance est une fonction primordiale qui exige des professionnels de haut niveau, depuis les ouvriers et techniciens jusqu'aux ingénieurs dans les grandes unités de production.

➔ Métiers possibles

- Agent de maintenance
- Ascensoriste
- Chargé de maintenance
- Hydraulicien
- Ingénieur maintenance
- Mécanicien de maintenance
- Responsable maintenance
- Technicien en automatisme
- Technicien froid et climatisation
- Technicien installation et maintenance électronique
- Technicien maintenance Industrielle



BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL MAINTENANCE DES ÉQUIPEMENTS INDUSTRIELS

Public concerné

Avoir effectué au moins une année complète de 3^{ème}
Les parcours particuliers seront étudiés sur dossier

Programme

Enseignement général :

Français – Economie – Gestion – Histoire – Géographie -
Mathématiques – Sciences Physiques – Langue vivante -
Education Physique et Sportive – Arts appliqués.

Enseignement professionnel :

Analyse fonctionnelle - Mécanique - Hydraulique –
Pneumatique / Automatismes - Electrotechnique - Electronique
- Interventions de Maintenance - Méthodes de Maintenance -
Prévention - Santé - Environnement.

Champs d'interventions

Durant son contrat d'apprentissage, l'apprenti va développer des compétences professionnelles telles que :

Maintenance corrective

- Mettre en œuvre les procédures de consignation et de sécurité,
- Réaliser des tests ou des inspections,
- Intervenir sur les systèmes en état de défaillance selon les méthodologies en vigueur et le diagnostic établi,
- Effectuer les interventions appropriées pour le bon fonctionnement du système,
- Rédiger le rapport d'intervention.

Maintenance préventive

- Mettre en œuvre les procédures de sécurité,
- Réaliser les contrôles, les inspections, les visites périodiques et les interventions planifiées,
- Consigner des activités effectuées et leurs conséquences,

Amélioration et installation

- Etudier les améliorations de matériels et de machines automatisées,
- Participer à l'installation et la mise au point d'équipements nouveaux,
- S'adapter à de nouvelles technologies,
- Réaliser les installations et la mise en service.

Méthodes et Co-traitance

- Participer à la définition du cahier des charges et à l'exécution des travaux. (coût, gestion de stock...)

Validation

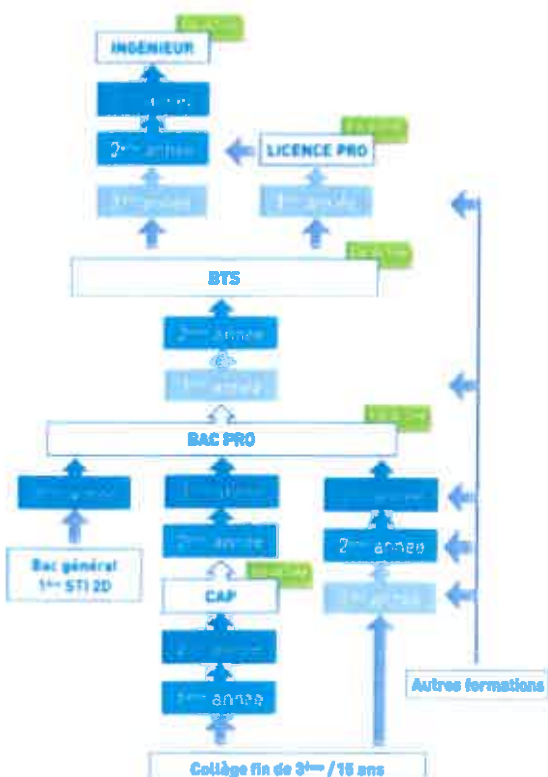
La formation est sanctionnée par l'examen du Baccalauréat Professionnel : Maintenance des Equipements Industriels (MEI)

Durée

Il s'agit d'une formation pouvant se dérouler sur 3, 2 ou 1 an suivant le profil du candidat. Le déroulement de l'alternance est basé sur un rythme d'environ 15 jours en entreprise et 15 jours en centre de formation.

Début de formation

La formation commence en septembre, mais le contrat d'apprentissage peut débuter début juillet.





TYPES D'ACTIVITÉS

INSTALLER - MAINTENIR

➔ Définition du métier

Toutes les activités regroupent l'installation, la mise en fonctionnement de machines et d'équipements, le diagnostic et la maintenance et le contrôle des équipements de production. Elles garantissent la disponibilité et l'amélioration des équipements de production ou de service, pour assurer les fonctions prévues (cadences, disponibilités,...) tout au long de leurs cycles de vie (depuis son installation jusqu'à son démantèlement).

Installation

Elle concerne les activités d'installation, de raccordement et de mise en service de matériels et d'équipements, à l'aide de ressources internes ou externes dans le respect des exigences réglementaires et des cahiers des charges définis. La réalisation de ces activités nécessite la mobilisation de fonctions méthodes, planification, organisation, gestion et réalisation, dans le cadre de budget défini. Il s'agit concrètement d'installer les équipements, de raccorder les énergies, de baliser le chantier et de gérer les autorisations des intervenants extérieurs, de planifier et de coordonner les interventions et les moyens nécessaires (internes et externes), de valider la conformité aux exigences réglementaires, d'essayer les équipements et valider la conformité des fonctionnalités au cahier des charges, de s'assurer du respect des fonctionnalités mentionnées au cahier des charges, de réceptionner l'équipement, de le mettre en service, et de proposer des modifications ou améliorations.

Maintenance

Elle englobe toutes les activités de prévention, de réparation, et d'amélioration de matériels et d'équipements, à l'aide de ressources internes ou externes dans le respect des exigences réglementaires et des cahiers des charges définis. La réalisation de ces activités nécessite la mobilisation de fonctions méthodes, planification, organisation, gestion et réalisation dans le cadre de budget défini.

Il s'agit de réaliser la maintenance corrective, de définir et de réaliser la maintenance préventive et les actions d'amélioration des biens, d'intégrer et d'installer de nouveaux biens, de communiquer, d'animer et d'encadrer des équipes, d'identifier les risques et d'appliquer les mesures de prévention nécessaires.

➔ Secteurs

- Automobile
- Aéronautique / spatial
- Naval
- Ferroviaire
- Mécanique
- Métallurgie
- Electrique, électronique, numérique, informatique
- Equipement énergétique

La maintenance est une fonction primordiale qui exige des professionnels de haut niveau, depuis les ouvriers et techniciens jusqu'aux ingénieurs dans les grandes unités de production.

➔ Métiers possibles

- Agent de maintenance
- Ascensoriste
- Chargé de maintenance
- Hydraulicien
- Ingénieur maintenance
- Mécanicien de maintenance
- Responsable maintenance
- Technicien en automatisme
- Technicien froid et climatisation
- Technicien installation et maintenance électronique
- Technicien maintenance industrielle