

Gérez un projet de formation dans l'entreprise – Compétences cibles

Le contexte du projet

L'entreprise Chem est une entreprise de bâtiment, implantée en région nantaise et qui emploie aujourd'hui 380 salariés. Le carnet de commandes est rempli pour 5 ans, l'entreprise ayant remporté plusieurs appels. L'entreprise est en pleine croissance, avec des enjeux de recrutement très forts car soit elle ne trouve pas de candidats qualifiés dans la région, soit les candidats refusent de s'y installer; problème qui met énormément de tension dans les équipes. De plus, la pyramide des âges est vieillissante : plus de la moitié des salariés partira à la retraite dans les cinq années. Dans ce contexte, la Direction accepte de prévoir une politique d'évolution de carrière, et d'investir financièrement dans les promotions internes et dans des primes pour les salariés acceptant d'être tuteurs.

Mon rôle et ma contribution

En tant que Responsable de la formation, la Direction me demande de mener un projet pilote sur le service chaudronnerie composé de 9 personnes. J'ai ainsi 2 ans pour mettre en place 2 parcours professionnels certifiants pour un futur technicien et un opérateur de chaudronnerie; et développer le tutorat interne dans l'entreprise.

Livrables attendus

- le schéma du projet avec calendrier sur 2 ans, les objectifs et les acteurs
- la liste des compétences à développer pour les 2 postes
- les 2 parcours professionnels avec les modalités pédagogiques
- un cahier des charges pour l'appel d'offres
- la grille de sélection des prestataires avec les critères clés
- les dispositifs de formation avec l'intégration des formations de tutorat
- la consolidation du budget avec la proposition des prestataires et les financements possibles de l'OPCO
- un document de présentation du projet

Enjeux & contraintes

Le budget formation pour ce projet doit être maîtrisé; la majeure partie des effectifs se trouve sur chantier, et il existe souvent des freins de la part des ouvriers à être formés.

Les compétences mobilisées

- ★ Proposer des dispositifs de professionnalisation
- ★ Rechercher des modalités pédagogiques innovantes
- ★ Choisir un organisme de formation sur critères de sélection
- ★ Définir des indicateurs de résultat
- ★ Formaliser un scénario de formation
- ★ Formuler les objectifs attendus de la formation
- ★ Identifier le marché de la formation
- ★ Connaître les règles des processus d'achat et appels d'offres

Matrices de compétences acquises vs à acquérir

- Matrice 1 : liste des compétences Thierry
- Matrice 2 : liste des compétences Pascal

Code couleur

	Compétence acquise lisible dans la 1 ^{ère} colonne pour le poste occupé
	Compétence acquise mais à consolider/compléter lisible dans la 2 ^e colonne pour le poste cible
	Compétence inexistante et à acquérir

Matrice 1

Opérateur Chaudronnerie	Technicien chaudronnerie certifié Niveau 4
savoirs / connaissances	
La lecture de plan (dessin industriel, cotation...)	connaître l'informatique appliquée à la commande numérique
La géométrie dans l'espace (tracé, épure, intersection ...)	notions de mathématiques appliqués
Les propriétés des matières premières et des consommables	maîtrise des techniques d'usinage
Les calculs professionnels trigonométriques	Indicateurs de suivi de production
La technologie des matériaux	Indicateurs de suivi d'activité
Les moyens mécaniques et thermiques de découpe	Métrologie en chaudronnerie
Les techniques de formage (pliage, roulage)	respecter les consignes liées à la responsabilité sociétale et environnementale dans l'exercice de son activité
La terminologie autour de la maintenance	Bureautique
Les bases de la maintenance	Sensibilisation à l'égalité hommes femmes et lutte contre les discriminations
Les procédés de soudage	
La cotation dimensionnelle dans l'espace	
Les moyens et outils de mesure et de contrôle	
Les bases de la métrologie	
Les unités de mesure et leur conversion	
Les normes qualité liées à la production	
Les risques associés au poste de travail (environnement et machines)	
savoir-faire / pratiques & techniques	
Débiter une tôle de matériau courant à la cisaille guillotine	Préparer les débits en tôles, tubes et profilés destinés au formage et à l'assemblage
Réaliser des perçages, poinçonnages et grugeages, aux machines, sur tôle et profilé.	Fabriquer un ouvrage en tôle pliée
Tracer un contour de pièce plane par tracés géométriques simples.	Fabriquer un ouvrage en tôle comportant des éléments cintrés
Exploiter les différentes liasses de documents techniques de chaudronnerie pour préparer son intervention.	Réaliser un assemblage chaudronné en tôle comportant plusieurs piquages situés dans des plans remarquables
Tronçonner-scier un tube ou profilé sur machine mécanique.	Fabriquer un élément de transformation
Couper manuellement, par procédé thermique, des tôles et profilés.	Réaliser un assemblage chaudronné complexe en tôle comportant des éléments situés dans des plans quelconques
Ajuster un profil de pièce en respectant les tolérances prescrites.	Réaliser des usinages et ajuster au profil des éléments métalliques.
Contrôler les dimensions et la géométrie d'une pièce.	Réaliser les opérations de redressage d'un ensemble chaudronné
Exploiter les différentes liasses de documents techniques de chaudronnerie pour préparer son intervention.	Suivre les étapes de la fabrication d'un ensemble chaudronné
Contrôler les dimensions et la géométrie d'une pièce.	Préparer la fabrication d'un ensemble chaudronné
Rouler une tôle sur tout type de rouleuse.	Accompagner les étapes de la fabrication d'un ensemble chaudronné

Cintrer un profilé, un tube, à la cintreuse à profilés.	concevoir des solutions techniques conformément aux spécifications d'un cahier des charges en intégrant les contraintes liées à la mise en œuvre des procédés
Calibrer- gabarier un profil de pièce chaudronnée.	produire les plans d'ensemble, de sous-ensembles avec les nomenclatures et les dessins de définition des pièces
Cintrer manuellement à chaud sur forme un tube ou un profilé.	élaborer un processus de fabrication d'un ouvrage (mode opératoire de fabrication, cahier de soudage, montage et graphique d'assemblage)
Contrôler les dimensions et la géométrie d'une pièce.	conduire les opérations de fabrication des pièces
Calibrer-gabarier un profil de pièce chaudronnée.	travailler aussi bien sur des machines traditionnelles à commande manuelle que sur des machines à commande numérique
Saisir les données du profil d'une pièce sur une presse-plieuse à commande numérique.	
Équiper - régler les outillages d'une presse-plieuse.	
Régler les paramètres d'une presse plieuse à commandes manuelles.	
Conduire une production de pièces pliées en tôle sur presse plieuse réglée.	
Former un solide creux 'développable' en tôle par plis successifs à la presse plieuse.	
Couper manuellement, par procédé thermique, des tôles et profilés.	
Ajuster un profil de pièce en respectant les tolérances prescrites.	
Contrôler les dimensions et la géométrie d'une pièce.	
Redresser ou anticiper des déformations d'origine mécanique ou thermique.	
Assurer le positionnement et le réglage d'un ensemble chaudronné avant assemblage.	
Souder par procédé MAG (metal active gas), TIG (tungsten inert gas), SAE (soudage arc électrode enrobée) des joints soudés non soumis à qualification.	
Apprécier et réparer un défaut constaté sur un joint soudé non soumis à qualification.	
savoir-être / qualités & comportement	
s'intégrer dans une équipe dans laquelle collaborent plusieurs corps de métiers différents	avoir le sens de l'organisation
avoir le sens de l'organisation	avoir le sens du relationnel
avoir le sens du relationnel	
être autonome	
travailler dans l'urgence	
bonne résistance physique	
travailler en environnement bruyant	

Matrice 2

Ouvrier non qualifié	Chaudronnier certifié CQPM Chaudronnier d'atelier
savoirs / connaissances	
Bases des techniques de traçage, de moulage et démoulage	La lecture de plan (dessin industriel, cotation...)
Utilisation de gabarit	La géométrie dans l'espace (tracé, épure, intersection ...)
Utilisation d'outillages électroportatifs (scie électrique, ponceuse, ...)	Les propriétés des matières premières et des consommables
Utilisation d'outillages manuels	Les calculs professionnels trigonométriques
Lecture de plan, de schéma	La technologie des matériaux
Règles de sécurité	Les moyens mécaniques et thermiques de découpe
	Les techniques de formage (pliage, roulage)
	La terminologie autour de la maintenance
	Les bases de la maintenance
	Les procédés de soudage
	La cotation dimensionnelle dans l'espace
	Les moyens et outils de mesure et de contrôle
	Les bases de la métrologie
	Les unités de mesure et leur conversion
	Les normes qualité liées à la production
	Les risques associés au poste de travail (environnement et machines)
savoir-faire / pratiques & techniques	
Identifier l'intervention et les modes opératoires à partir des documents techniques	Débiter une tôle de matériau courant à la cisaille guillotine
Couper, dimensionner et préparer la variété et la quantité de matériaux appropriées à la fabrication de la pièce	Réaliser des perçages, poinçonnages et grugeages, aux machines, sur tôle et profilé.
Démouler la pièce, la protéger et l'entreposer avant usinage	Tracer un contour de pièce plane par tracés géométriques simples.
Vérifier les éléments de sécurité sur les équipements de production (machine outil, ligne de montage, ...)	Exploiter les différentes liasses de documents techniques de chaudronnerie pour préparer son intervention.
Approvisionner des engins d'exploitation	Tronçonner-scier un tube ou profilé sur machine mécanique.
Contrôler le fonctionnement d'un outil ou équipement	Couper manuellement, par procédé thermique, des tôles et profilés.
Détecter un dysfonctionnement	Ajuster un profil de pièce en respectant les tolérances prescrites.
Appliquer les mesures correctives	Contrôler les dimensions et la géométrie d'une pièce.
Retirer les produits non conformes d'une production	Exploiter les différentes liasses de documents techniques de chaudronnerie pour préparer son intervention.
Assurer une maintenance de premier niveau	Contrôler les dimensions et la géométrie d'une pièce.
Entretien des équipements	Rouler une tôle sur tout type de rouleuse.
	Cintrer un profilé, un tube, à la cintreuse à profilés.
	Calibrer- gabarier un profil de pièce chaudronnée.
	Cintrer manuellement à chaud sur forme un tube ou un profilé.
	Contrôler les dimensions et la géométrie d'une pièce.
	Calibrer-gabarier un profil de pièce chaudronnée.
	Saisir les données du profil d'une pièce sur une presse-plieruse à commande numérique.

	Equiper - régler les outillages d'une presse-plieuse.
	Régler les paramètres d'une presse plieuse à commandes manuelles.
	Conduire une production de pièces pliées en tôle sur presse plieuse réglée.
	Former un solide creux 'développable' en tôle par plis successifs à la presse plieuse.
	Couper manuellement, par procédé thermique, des tôles et profilés.
	Ajuster un profil de pièce en respectant les tolérances prescrites.
	Contrôler les dimensions et la géométrie d'une pièce.
	Redresser ou anticiper des déformations d'origine mécanique ou thermique.
	Assurer le positionnement et le réglage d'un ensemble chaudronné avant assemblage.
	Souder par procédé MAG (metal active gas), TIG (tungsten inert gas), SAE (soudage arc électrode enrobée) des joints soudés non soumis à qualification.
	Apprécier et réparer un défaut constaté sur un joint soudé non soumis à qualification.
savoir-être / qualités & comportement	
s'intégrer dans une équipe dans laquelle collaborent plusieurs corps de métiers différents	s'intégrer dans une équipe dans laquelle collaborent plusieurs corps de métiers différents
Habilité	avoir le sens de l'organisation
Polyvalence	avoir le sens du relationnel
Rigueur	être autonome
travailler dans l'urgence	