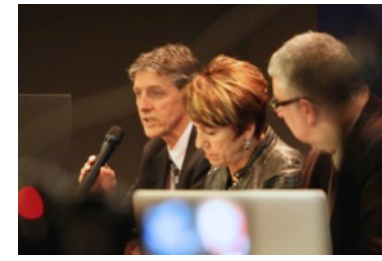


Programme intégré de formations continues

*Madame Anne Hicter (IFC), Monsieur Patrick Ketels (FCC),
Monsieur Francis Littré (FESEC-CECAFOC)*

Projet « stages enseignants/chefs d'ateliers »

- Réunion au Salon de l'Auto (Accueilli par FEBIAC) le 21.01.2105



OBJECTIFS

- Ecoles/entreprises : se (re)découvrir
- Par le biais d'une observation participative, s'imprégner de la réalité actuelle de l'entreprise
- Grâce à une phase d'immersion, participer aux processus techniques actuels et aux exigences organisationnelles de l'entreprise
- S'outiller pour pouvoir transférer des compétences acquises



PHASES DU PROJET

- Phase pilote : mars à août 2015 (30 écoles candidates et 8 entreprises partenaires)
- Phase de co-évaluation et de régulation
- Phase de développement et d'extension en 2016



PUBLICS-CIBLES PHASE PILOTE

Enseignants, formateurs Cefa, chefs d'ateliers concernés par les OBG liées à 5 « sous-secteurs » industrie :

- Automobile
- Construction mécanique (usinage)
- Maintenance (tendance) mécanique
- Maintenance (tendance) électrique
- Soudage (construction métallique, chaudronnerie)



PROFIL DES PARTICIPANTS

Phase d'observation :

- Enseignants des cours d'OBG et de formation générale, chefs d'ateliers, formateurs Cefa

Phase d'immersion :

- Enseignants des cours d'OBG, chefs d'ateliers et formateurs Cefa dont la formation correspond aux métiers observés

Pour chacune des 2 phases :

- Le participant sera le relais de l'expérience dans son école



ETAPES DU PROCESSUS

Etape 1 : en interréseaux (co-animée IFC/FCC/CECAFOC)

- 1/2 journée de préparation commune à tous les participants le 11 mars 2015 (matin)
- Objectifs : se préparer au processus d'observation participative et au relais



ETAPES DU PROCESSUS

Etape 2 : en interréseaux

1 journée d'observation en entreprise

- Le profil de l'entreprise, sa présentation globale en termes de produits, clients, valeurs, ...
- Les défis de l'entreprise pour l'avenir, ses projets innovants, l'amélioration continue
- La présentation du processus de fabrication, exemplifiée par la visite du/d'un site



ETAPES DU PROCESSUS

Etape 2 (suite) : en interréseaux

1 journée d'observation en entreprise

- Les enjeux en matière de sécurité, de prévention
- Le contrôle qualité
- Les concepts-clés de l'esprit d'entreprendre et les informations métiers



ETAPES DU PROCESSUS

Etape 3 : en interréseaux

X (1 à 3) journées d'immersion en entreprise

- S'imprégner des exigences techniques, physiques, humaines et relationnelles de l'entreprise et du métier
- Faire le lien avec les référentiels à mettre en œuvre
- Identifier les éléments à diffuser aux collègues
- Identifier les éventuels besoins de formations ultérieures



ETAPES DU PROCESSUS

Etape 4 : en réseau (FCC/CECAFOC)

1 journée d'analyse et d'échanges visant le transfert
(relais) sur le terrain



ETAPES DU PROCESSUS

Etape 5 : en interréseaux

(co-animée IFC/FCC/CECAFOC & Fondation pour l'Enseignement)

Bilan, évaluation, régulation en vue d'une généralisation



INSCRIPTIONS, MODALITÉS PRATIQUES

- Offre communiquée en ligne sur le site de [l'IFC le 9 février](#)
- Clôture des inscriptions à chacune des étapes (2 choix obligatoires) le [13 février 2015](#)
- Confirmation de la participation après validation par le GTT le [lundi 23 février 2015](#)



LES OFFRES DE STAGES

- Programme (observation, immersion, suivi)
- Nombre de jours/sessions/personnes par session
- Compétences développées
- Lieu
- Personne de contact
- Prérequis
- Matériel
- Conditions particulières



Description de la tâche	Nbre max pers.	Nbre de Sessions	Durée	Compétences développées	Lieux des stages
1. Observation : - Présentation de l'entreprise (histoire, valeurs, défis pour l'avenir, projets innovants) - Processus de fabrication et techniques appliquées en usinage et en maintenance - Enjeux en matière de sécurité et de prévention - L'amélioration continue, la gestion et l'assurance qualité, ...	15	1	6 h	- Contact avec la réalité et le vécu en entreprise - Mesurer l'écart éventuel entre les techniques pratiquées en entreprises et celles enseignées - Respect des consignes, sécurité et ergonomie - Importance de la maintenance des machines - Montage des outils (type d'outils et importance des notions de serrages à couple des plaquettes) - Palpages en machines et implémentation dans les correcteurs - Rappel de séquences - Aspects automatisation au travers du FASTEM (les aspects gestion et communication Homme/Machine) - Autres métiers ou compétences de la ligne (ébavurage, inspection table et contrôle tridimensionnel)	Route de Liers, 121 4041 MILMORT (HERSTAL)
2. Immersion : Ligne FAN&DRUM: usineur, un métier polyvalent	2	1	2 J		
Ligne FMS: usinage sur une ligne automatisée	2	1	2 J		
Ligne FMS: maintenance sur une ligne automatisée	2	1	2 J		