

PACIFIC WELDING FORMATION

Consultant soudures & suivi de chantiers tuyauteries

Patrick MESPLES

BP 13 128

98 803 NOUMEA Cedex

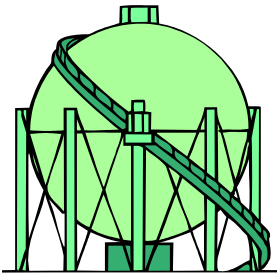
R.C.S Nouméa 2006B 801399Ridet 801399.001

N°DFPC : 988/0218/04R

Tél/fax : 27.37.97 Mobilis : 77.60.87 pacificweld@yahoo.fr

DOSSIER DE CONVENTION

DE FORMATION PROFESSIONNELLE CONTINUE



PACIFIC WELDING FORMATION

Consultant soudures & suivi de chantiers tuyauteries

Patrick MESPLES

BP 13 128

98 803 NOUMEA Cedex

R.C.S Nouméa 2006B 801399Ridet 801399.001

N°DFPC : 988/0218/04R

Tél/fax : 27.37.97

Mobilis : 77.60.87 pacificweld@yahoo.fr

DESCRIPTIF DES OBJECTIFS DE FORMATION

Le développement économique de Nouvelle – Calédonie est étroitement lié à sa capacité de pouvoir mener à bien les différents grands projets industriels .

Aujourd'hui le constat dans la branche d'activité qui nous concerne est le suivant :

- un manque cruel de soudeurs
- une sous qualification des soudeurs existants par rapport aux travaux de plus en plus techniques.

l'objectif du stage est :

- Acquérir des connaissances technologiques et pratique sur les principaux procédés de soudage électrique a l'arc, TIG .ARC .MIG-MAG.
- Définir de façon pratique les paramètres qui permettent de calculer de manière simple et pratique le prix de revient d'une soudure
- Mieux apprécier les difficultés rencontrées par les soudeurs et opérateurs.

Déroulement du stage

- Cet enseignement fait largement appel à l'emploi de documents vidéo qui apportent les compléments nécessaires à l'étude des données technologiques des procédés.
- Des séances de travaux pratiques permettent aux stagiaires de mieux apprécier certaines difficultés opératoires liées à l'exécution des soudures; elles complètent également la technologie de ces mêmes procédés.

Le programme se déroule de la façon suivante:

1) Généralités :

Introduction avec une présentation sommaire des principaux procédés et exemples d'applications.

2) Hygiène et sécurité :

- Examen des principales nuisances et risques dus à la chaleur, l'électricité, les rayonnements, les gaz et fumées
- Contrôle de la santé des soudeurs et aptitudes
- Risques rencontrés dans la mise en œuvre des principales techniques de soudage.

3) Etude pratique du bain de fusion

- Gestion du bain de fusion : Mise en évidence des particularités de son élaboration et de son comportement à l'aide d'une flamme oxyacétylénique ou électrique en vue de transposer les phénomènes observés aux autres procédés .

4) Technologie et mise en œuvre des procédés de soudage

A) SOUDAGE TIG

- principe du procédé et exemples d'applications
- matériels utilisés
- les gaz de protection
- les produits d'apport
- consignes et conseils relatifs à la mise en œuvre
- méthodes de soudage
- défauts des soudures

B) SOUDAGE MIG-MAG

- principe du procédé
- Technologie et exemples d'applications-matériels et produit employé
- Transfert du métal dans l'arc-Incidence des paramètres de soudage- Méthodes de soudage-Défauts des soudures

C) SOUDAGE A L'ARC AVEC ELECTRODES ENROBES

- principe du procédé et exemples d'applications-Les matériels de soudage et leurs particularités- Les produits de soudage-Classification, normalisation et domaines d'emplois- méthodes de soudage-Défauts des soudures
- **5) Autres procédés de soudage .**
- Technologie et démonstrations relatives
- Au soudage plasma
- Au soudage avec fil fourré
- Au soudage sous flux solide

6) Aspects pratique de l'économie et prix de revient

- Etude – paramètres à prendre en considération, tels que : matériaux à souder, production, lieu de travail .

7) Organisation, durée et coûts :

Niveau requis :

Techniciens, soudeurs désireux de se perfectionner, remise à niveau

Objectifs

Perfectionnement

Programme :

Acquérir le savoir permettant de réaliser les soudures sur tuyauteries haute pression .

Durée du stage : ... jours

Coût du stage << Arc / Tig- tuyauterie HP inox carbone >>

Pour un stagiaire : xpf / stagiaire

Base 4 stagiaires :xpf / stagiaire

Base 6 stagiaires :xpf / stagiaire

Stage de formation pour débutants

Public concerné :

Débutants, apprentis,

Pas de niveau requis

Objectifs :

Acquérir les savoirs et savoir-faire permettant de réaliser tous types de soudure

Programme :

Procédés de soudage pour tous types de soudure : Oxyacéthylique, soudo-brasure, Mag, tig & à l'arc.

Types d'assemblage (positions de soudage), matériaux et produits d'apport, lecture de plan.

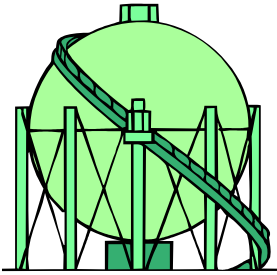
Organisation du travail et de sa sécurité.

Durée du stage: 169 heures

Coût pour un stagiaire :xpf / stagiaire

Base 4 stagiaires :xpf / stagiaire

Base 6 stagiaires :xpf / stagiaire



PACIFIC WELDING FORMATION

Consultant soudures & suivi de chantiers tuyauteries

Patrick MESPLES

BP 13 128

98 803 NOUMEA Cedex

R.C.S Nouméa 2006B 801399Ridet 801399.001

N°DFPC : 988/0218/04R

Tél/fax : 27.37.97

Mobilis : 77.60.87 pacificweld@yahoo.fr

CONVENTION SIMPLIFIEE **DE FORMATION PROFESSIONNELLE CONTINUE**

En application des dispositions de la délibération modifiée 84/CP du 14 novembre 1990, portant organisation de la formation professionnelle continue en Nouvelle-Calédonie.

Entre les soussignés :

1. L'organisme de formation désigné ci-après : « PACIFIC WELDING FORMATION » agissant en qualité d'organisme de formation ayant fait l'objet d'une reconnaissance par l'Exécutif du Territoire, sous le numéro DFPC 988 0218 04 R représenté par son gérant, Patrick Mesples.

Ci-après désigné l'organisme,

Et :

2. La société (nom et adresse).....
Représentée par M.....(nom et qualité)

Ci-après désignée l'entreprise,

Il a été convenu ce qui suit :

Article 1 : « PACIFIC WELDING FORMATION » organise l'action de formation suivante :

- 1) **Intitulé du stage :**
- 2) **Objectif :**
- 3) **Programme et méthodes :**
- 4) **Type d'action de formation (au sens de l'article 2 de la délibération précitée) :**
- 5) **Dates :**
- 6) **Durée :**
- 7) **Lieu :**

Article 2 : L'organisme de formation y accueillera les personnes suivantes :

(Nom et fonction)

-
-
-
-
-
-
-

Article 3 :

En contrepartie de cette formation, l'entreprise s'engage à acquitter les frais suivants :

- Frais formation.....
- Frais annexes.....

TOTAL GENERAL :

--

Somme imputable sur la participation incombant à l'entreprise au titre des dépenses de formation pour l'année 200...

Le règlement sera effectué à réception de la facture émise à l'issue de la formation.

Article 4 :

La présente convention prend effet à compter de sa signature par l'entreprise pour la durée visée à l'article 1.

Article 5 :

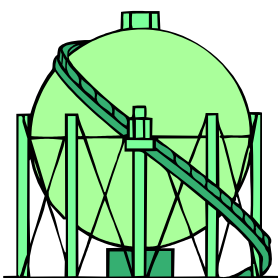
La présente convention pourra être modifiée par voie d'avenant.

Fait en double exemplaire à Nouméa, le.....

Pour l'entreprise
(Signature et cachet)

Pour l'organisme de formation
Le gérant

Patrick Mesples



PACIFIC WELDING FORMATION

Consultant soudures & suivi de chantiers tuyauteries

Patrick MESPLES

BP 13 128

98 803 NOUMEA Cedex

R.C.S Nouméa 2006B 801399Ridet 801399.001

N°DFPC : 988/0218/04R

Tél/fax : 27.37.97.mobil 77 60 87 pacificweld@yahoo.fr

CONTRAT DE FORMATION PROFESSIONNELLE A TITRE INDIVIDUEL

(Article 15, délibération modifiée 84/CP du 14 novembre 1990)

Entre les soussignés :

1. PACIFIC WELDING – BP 13 128 – 98 803 NOUMEA, représentée par son gérant,
Patrick MESPLES

D'une part

Et

2. (Nom , prénom et adresse du cocontractant ci-après le stagiaire).....
.....
.....

D'autre part

Est conclu un contrat de formation professionnelle en application de l'article 15 de la délibération modifiée n° 84/CP du 14 novembre 1990.

Article 1 : Objet.

En exécution du présent contrat, PACIFIC WELDING s'engage à organiser l'action de formation intitulée :

« »

Article 2 : Nature et caractéristiques des actions de formation.

- L'action de formation entre dans la catégorie des actions deprévue par l'article 2 de la délibération modifiée 84/CP du 14 novembre 1990.
- Elle a pour objectif.....
- A l'issue de la formation.....sera délivré(e) au stagiaire.
- Sa durée est fixée à.....
- Le programme de l'action de formation figure en annexe du présent contrat.

Article 3 : Niveau de connaissances préalables nécessaire.

Afin de suivre au mieux l'action de formation susvisée et d'obtenir la ou les qualifications auxquelles elle prépare, le stagiaire est informé qu'il est nécessaire de posséder, avant l'entrée en formation, le niveau de connaissance(s) suivant :

Article 4 : Organisation de l'action de formation.

- L'action de formation aura lieu du..... au,..... à.....
- Elle est organisée pour un effectif de.....stagiaires.
- Les conditions générales dans lesquelles la formation est dispensée, notamment les moyens pédagogiques et techniques, les modalités de contrôle de connaissances, sont les suivantes :

Article 5 : Coût de la formation.

En contrepartie de cette action de formation, Mme, Melle, Mr.....s'engage à acquitter les frais de formation d'un montant de.....F CFP.

Article 6 : Modalités de règlement.

Le règlement des frais de formation sera effectué à réception de la facture émise à l'issue de la formation.

Article 7 : Validité du contrat.

Le présent contrat prend effet à compter de la signature des deux parties pour la durée mentionnée dans l'article 2 du présent contrat et conformément au programme de formation joint en annexe.

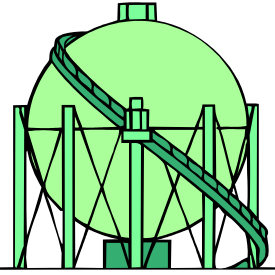
Article 8 : Modifications.

Les conditions du présent contrat peuvent être modifiées ou complétées par voie d'avenant. **Le programme détaillé de la formation figure en annexe du présent contrat.**

Fait en double exemplaire à Nouméa, le.....

Pour Mme, Melle, Mr
.....

Pour l'organisme de formation
Le gérant
Patrick MESPLES



PACIFIC WELDING FORMATION

Patrick MESPLES

BP 13 128

98 803 NOUMEA Cedex

R.C.S Nouméa 2006B 801399Ridet 801399.001

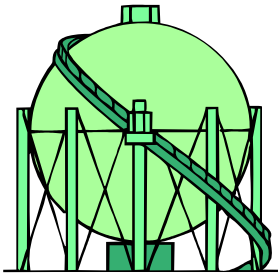
N°DFPC : 988/0218/04R

Tél/fax : 27.37.97 Mobilis : 77.60.87 pacificweld@yahoo.fr

FORMATIONS

MOYENS MATERIELS MIS EN OEUVRE

- ◆ Location de salle de cours (bureaux + chaises)
- ◆ Télévision
- ◆ Magnétoscope
- ◆ Rétroprojecteur
- ◆ Tableau
- ◆ Postes à souder
- ◆ Consommables (gaz, baguettes)
- ◆ Supports papier
- ◆ Rhodoïds
- ◆ Vidéos
- ◆ Photographies
- ◆ Documentation technique de l'ESSA (école supérieure du soudage et de ses applications)
- ◆ Documentation technique SAF



PACIFIC WELDING FORMATION

Consultant soudures & suivi de chantiers tuyauteries

Patrick MESPLES

BP 13 128

98 803 NOUMEA Cedex

R.C.S Nouméa 2006B 801399Ridet 801399.001

N°DFPC : 988/0218/04R

REGLEMENT INTERIEUR DES FORMATIONS

Article 1 : Objet

En application des dispositions de la délibération n° 84 / CP du 14 novembre 1990, article 13, il a été établi pour les stagiaires du centre de formation «**Pacific Welding Formation** » un règlement intérieur pour préciser :

- Les mesures qui s'appliquent aux stagiaires en cours de formation.
- Les règles de discipline et les garanties attachées à leur mise en œuvre.
- Les modalités de représentation des stagiaires auprès du centre.

Article 2 : Assiduité, ponctualité, absences.

Les stagiaires sont tenus de suivre avec assiduité et sans interruption les programmes et horaires définis par le centre pour l'action de formation à laquelle ils participent. Ces programmes peuvent intégrer des séances de cours, de travaux pratiques, de visites en entreprises, de tables rondes, de travaux de réflexion...

Les absences éventuelles doivent faire l'objet d'une justification et être autorisées par la direction. En cas de répétition d'absences et / ou de retards, l'organisme de formation peut être amené à prendre des décisions d'exclusion si ceux-ci perturbent le bon déroulement du stage et ont des conséquences sur l'avancée des travaux de l'ensemble des stagiaires.

Les feuilles de présence journalières doivent être émargées par chaque stagiaire.

Article 3 : Travail et conditions de travail.

Les stagiaires s'engagent à suivre les consignes énoncées par l'animateur et à utiliser le matériel pédagogique tel qu'il lui est demandé.

Les stagiaires s'engagent à participer activement à la formation en fournissant les efforts personnels nécessaires pour s'intégrer dans le groupe et suivre le programme défini.

Le matériel et les outils mis à disposition des stagiaires par l'organisme de formation doivent être utilisés en les maintenant en état de fonctionnement.

Les stagiaires sont individuellement civilement responsable de toute dégradation de leur fait intervenue au lieu du stage pendant la formation.

Article 4 : Hygiène et sécurité

Il est interdit de fumer pendant les heures de formation sur tous les lieux de la formation. Des pauses sont organisées à cet effet. Les stagiaires se doivent d'utiliser les lieux destinés à cet usage en les maintenant propres après leur passage.

Les objets personnels déposés en salles de formation ne sont pas sous la responsabilité de l'organisme de formation. Aucun recours ne peut avoir lieu contre l'organisme de formation en cas de vol ou de dégradation d'objets personnels.

Article 5 : Sanctions.

Tout manquement par le stagiaire aux obligations résultant du présent règlement ou tout autre fait sanctionné par la loi pénale pourra entraîner son exclusion.

Une procédure sera mise en œuvre, en dehors d'observations verbales. Le stagiaire à l'encontre duquel l'organisme de formation envisage d'appliquer une sanction, le convoque à un entretien préalable à sanction. Cette convocation, faite par courrier remis en main propre ou envoyée en recommandé avec accusé de réception, précise la date l'heure et le lieu de l'entretien. Le stagiaire peut se rendre à cet entretien accompagné de la personne de son choix s'il souhaite, pour l'assister. Après l'entretien l'organisme considérera la gravité des fautes et peut appliquer les sanctions suivantes : avertissement ou exclusion.

Article 6 : Attestation.

La formation est sanctionnée par une attestation individuelle. Cette attestation de stage précise le type de formation suivi, les dates et durée. L'attestation de formation tient lieu de certificat de participation mais pas de caractère diplômant ou qualifiant, à l'exception d'actions de formations menées spécifiquement avec cet objectif.

L'attestation est délivrée dans la mesure où le stagiaire a suivi la formation dans les normes précisées par le règlement présent.

LA DIRECTION

Patrick MESPLES