



# CATALOGUE DES **FORMATIONS**

La force d'un pôle de compétences  
RECRUTEMENT - FORMATION - INTÉGRATION

par



**DataDock**  
Organisme référencé  
N° ID.DD 0010277



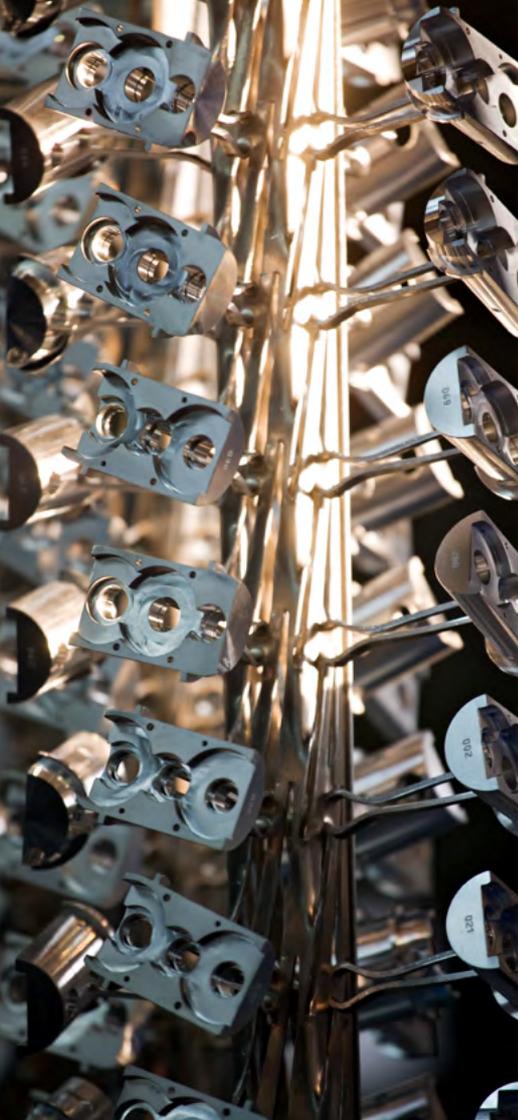
## UNE OFFRE DE FORMATIONS ADAPTÉE

Nous sommes heureux de vous présenter notre **catalogue de Formation continue**.

Ce catalogue présente notre offre de formation proposée aux professionnels des métiers du traitement de surface, peintures et vernis industrielle.

La qualité de notre offre de formation résulte d'une démarche d'amélioration pédagogique permanente.

Les modules proposés dans cette brochure, peuvent être adaptés à une demande précise, il est donc possible de créer des parcours de formations sur mesure.



# LE GROUPE

**Le groupe PROTEC est un acteur incontournable des traitements de surfaces et des procédés spéciaux.**

Nos compétences couvrent la quasi totalité des besoins de notre clientèle dans l'industrie et la décoration.

L'environnement faisant partie intégrante des défis industriels, notre stratégie de production et de développement répond rigoureusement à l'évolution des exigences qui s'imposent à notre secteur d'activité et ce, sur l'ensemble de nos sites de production.

## COMPÉTITIVITÉ ET AVANTAGES

L'essence même de notre entreprise est d'assurer un service sur mesure à nos clients clés. Nos sites de production, organisés en Lean Manufacturing nous permettent de répondre à des besoins requérant des compétences de haute technologies pour de la production en série. Votre interlocuteur vous proposera une gamme complète de procédés spéciaux accrédités PRI NADCAP géré par un système qualité EN 9100.

La maîtrise éprouvée de nos prestations nous permet de respecter les délais de production courts imposés par vos flux de production tout en réduisant vos encours.

Pour cela, vous pouvez compter sur la disponibilité de nos sites de production 5jours/7 et 24h/24. Protec Groupe se positionne comme un expert procédés spéciaux grâce à ses services R&D et Méthodes.

# SOMMAIRE.

## THÈME 1 - NOTRE OFFRE DANS LE DOMAINE DE L'INDUSTRIE

- > **Notions de base matériaux**
- > **Généralités du traitement de surface**
- > **La corrosion**
- > **Lecture de plans**

## THÈME 2 - NOTRE OFFRE DANS LE DOMAINE DE L'AÉRONAUTIQUE

- > **Corrosion et techniques anticorrosion**
- > **Épargne traitement & peinture, lecture de plan**
- > **CQPM Opérateur en traitements de surface sur pièces aéronautiques**
- > **Efficacité, Qualité et Organisation d'un atelier de peinture en aéronautique**
- > **CQPM Peintre aéronautique**
- > **Application des peintures en aéronautique**



# SOMMAIRE

## THÈME 3 - NOTRE OFFRE DANS LE DOMAINE DE LA SÉCURITÉ

- > **Sensibilisation PART 145**
- > **Contrôle qualité en production**
- > **Traçabilité aéronautique**
- > **Pollution et déversements**
- > **Atmosphère explosive (ATEX)**
- > **Les produits dangereux**
- > **Sauveteur secouriste du travail - Initial**
- > **Sauveteur secouriste du travail - Recyclage**



# NOTIONS DE BASE MATÉRIAUX

## Public cible

Opérateur – Technicien référent.

## Approche pédagogiques

Théorie appliquée.

## Objectifs

- > La formation a pour objectif de découvrir les matériaux.

**Durée :** 7 heures

**Lieu :** En intra / inter

**Prix :** À définir en fonction du nombre d'opérateurs à former.

Groupe jusqu'à 8 pers.

## Pré-requis

Apitudes visuelle, auditive et physique (médecine du travail) adaptées.

## Programme

### LES MÉTAUX

- > Les alliages.
- > Différents alliages utilisés dans l'industrie aéronautique.
- > Classification.
- > La résistance à La corrosion.
- > Choix et répartition d'utilisation.

### CONCEPTION DES MÉTAUX

- > L'ensemble des procédés de production et de transformation : Techniques d'extraction, d'élaboration et de mise en forme, leurs microstructures et propriétés physico-chimiques.
- > Fonderie.
- > Laminage.
- > Forgeage.
- > Notions de malléabilité et conductivité électrique.
- > Les défauts : causes et origines.

### FABRICATION

- > Les différents procédés :
  - L'usinage,
  - Les traitements thermiques.
- > Les défauts : causes et origines.

# LA CORROSION

## Public cible

Opérateur – Technicien référent.

## Approche pédagogiques

Théorie appliquée.

## Objectifs

- > La formation a pour objectif de découvrir les matériaux.

**Durée :** 7 heures

**Lieu :** En intra / inter

**Prix :** À définir en fonction du nombre d'opérateurs à former.

Groupe jusqu'à 8 pers.

## Pré-requis

Apitudes visuelle, auditive et physique (médecine du travail) adaptées.

## Programme

CORROSION ÉLECTROCHIMIQUE :

- > Notions de potentiel,
- > Réactions anodique et cathodique,
- > Passivité des métaux.

MODES DE CORROSION :

- > Uniforme, piqûre, crevasse, galvanique, érosion, cavitation, intergranulaire, sous contrainte, fatigue, fragilisation par l'hydrogène.

DIFFÉRENTS MOYENS DE PROTECTION :

- > Méthodes électrochimiques,
- > Inhibiteurs,
- > Revêtements.

LA CORROSION PAR L'EAU :

- > Industrielle et domestique,
- > La corrosion bactérienne,
- > Les inhibiteurs.

LES ACIERS INOXYDABLES ET LES ALLIAGES MODERNES :

- > Propriétés générales,
- > Choix en fonction des conditions d'utilisation,
- > Les problèmes liés au soudage et à la mise en forme.

LA CORROSION À HAUTE TEMPÉRATURE :

- > Oxygène,
- > Soufre,
- > Carburation, décarburation et les matériaux résistant à la corrosion sèche.

# GÉNÉRALITÉS DU TRAITEMENT DE SURFACE

## Public cible

Opérateur – Technicien référent.

## Approche pédagogiques

Théorie appliquée, pratique atelier.

## Objectifs

- > Appréhender et connaître les généralités du traitement de surface.

**Durée :** 14 heures

**Lieu :** En intra / inter

**Prix :** À définir en fonction du nombre d'opérateurs à former.

Groupe jusqu'à 8 pers.

## Pré-requis

Aptitudes visuelle, auditive et physique (médecine du travail) adaptées.

## Programme

- > Applications et principes des traitements de surface : décoration et anticorrosion.
- > Les différents traitements des surfaces : Traitements de dépôts, de conversion, thermiques, sous vide.
- > Notions de chimie et de physique : l'atome, la dissociation des sels, le pH, les acides et les bases, notion de concentration, la loi de Faraday, les lois qualitatives et quantitatives de l'électrolyse.
- > Désignations métallurgiques.
- > Désignations des dépôts (nomenclature des donneurs d'ordres).
- > Définition et désignations des alliages : aluminium et inox.
- > La corrosion : origines et différents types de corrosion.
- > Le dégraissage : but, types (solvant, lessiviel, électrolytique, ultra-sons).
- > Le décapage : but, choix, types mécanique (grenailage) et chimique.
- > Le Principe de l'électrolyse et les lignes de courant.
- > La solution d'électrolyse.
- > Le matériel : cuves, barres anodiques et cathodiques, thermoplongeurs, montages et anodage.
- > Applications et principes des autres procédés : tonneau, tampon.
- > Applications et principes des traitements de conversion : les phosphatations, la chromatation, la conversion après et avant dépôt.
- > Propriétés de l'aluminium et oxydations anodiques : OAS, OAC, OAD, Alodine, conversions non chromiques.
- > Qualité de l'eau et rinçages : les différentes eaux (brutes, déminées) et techniques de rinçages.
- > Les résines échangeuses d'ions : Principe et matériel.

# LECTURE DE PLANS

## Public cible

Opérateur – Technicien référent – Bureau d'étude.

## Approche pédagogiques

Théorie appliquée, exercices pratiques.

## Objectifs

- > Savoir repérer, interpréter, lire et comprendre des plans techniques.

**Durée :** 7 heures

**Lieu :** En intra / inter

**Prix :** À définir en fonction du nombre d'opérateurs à former.

Groupe jusqu'à 8 pers.

## Pré-requis

Aptitudes visuelle, auditive et physique (médecine du travail) adaptées.

## Programme

- > Les principales conventions de représentation en mécanique.
- > Reconnaître et comprendre les différents types de dessin industriel.
- > Les différents formats.
- > Reconnaître les différents formats de papier normalisés.
- > Le cartouche et les différentes vues sur un plan.
- > Reconnaître les différents formats de papier normalisés.
- > Les traits et les hachures.
- > Reconnaître et savoir utiliser les principaux types de traits normalisés.
- > Les coupes et sections.
- > Savoir disposer les différentes vues sur un plan.
- > Le dessin de définition.
- > Dessin d'ensemble.
- > Perspectives.
- > Vues écorchées et éclatées.
- > Lecture et interprétation des dimensions par des cotes.
- > Savoir comment disposer les cotes sur un plan.
- > Lecture des tolérances géométriques courantes.
- > Exemples et exercices.

# CORROSION ET TECHNIQUES ANTICORROSION

## Public cible

Opérateur – Technicien référent.

## Approche pédagogiques

Théorie appliquée.

## Objectifs

- > Connaître la théorie nécessaire à la compréhension du mode de fonctionnement de la corrosion, des traitements de surface et de la protection par peinture.

**Durée :** À définir

**Lieu :** En intra / inter

**Prix :** À définir en fonction du nombre d'opérateurs à former.

Groupe jusqu'à 8 pers.

## Pré-requis

Aptitudes visuelle, auditive et physique (médecine du travail) adaptées.

## Programme

- > Le comportement des familles de métaux vis-à-vis de l'environnement.
- > La corrosion d'origine chimique.
- > La corrosion d'origine électrochimique.
- > Les couplages galvaniques.
- > Les différentes formes de corrosion (caverneuse, par piqûre, ...).
- > La fragilisation par l'hydrogène.
- > Les facteurs aggravants.
- > Les opérations susceptibles de provoquer la corrosion, et les précautions à prendre.
- > La corrosion liée au milieu où sont utilisées les pièces (notion de pH, acides, bases).

# CQPM OPÉRATEUR EN TRAITEMENTS DE SURFACE SUR PIÈCES AÉRONAUTIQUES

## - MQ 200 4100 234

### Public cible

Opérateur – Technicien référent.

### Approche pédagogiques

Théorie appliquée, pratique atelier.

### Objectifs

Obtention du Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie N° MQ 2004 10 0234 (Niveau V).

Épreuves de qualification :

- > Épreuve professionnelle,
- > Évaluation par le responsable d'atelier,
- > Évaluation par la commission d'interrogation composée de 8 personnes au minimum (jury de professionnels).

**Durée :** 385 heures (durée modulable)

**Lieu :** En intra / inter

**Prix :** À définir en fonction du nombre d'opérateurs à former.

Groupe jusqu'à 8 pers.

### Pré-requis

Aptitudes visuelle, auditive et physique (médecine du travail) adaptées.

### Programme

- > Hygiène et sécurité.
- > Les différents traitements des surfaces :
  - Traitements de dépôts, conversion, thermiques, sous vide
- > Notions de chimie et de physiques.
- > Désignation des métaux.
- > Les Alliages.
- > Désignation des dépôts.
- > La Corrosion.
- > Le Dégraissage.
- > Le Décapage.
- > Le Principe de l'électrolyse.
- > La solution d'électrolyse.
- > Le matériel.
- > Les autres procédés tonneau, tampon 7 heures.
- > Les traitements de conversion.
- > L'Oxydation anodique.
- > Les rinçages : principe et matériel.
- > La station d'épuration.
- > Le lavage des gaz.
- > Les contrôles Physiques et chimiques.
- > Le contrôle des bains.
- > Impuretés et défauts.
- > Descriptif de chacun des bains de la société.
- > La démétallisation.

## Public cible

Opérateur – Technicien référent.

## Approche pédagogiques

Théorie appliquée, pratique atelier.

## Objectifs

Obtention du Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie N° MQ 2001 11 31 0207 (Niveau V).

Epreuves de qualification :

- > Épreuve professionnelle,
- > Évaluation par le responsable d'atelier,
- > Évaluation par la commission d'interrogation composée de 8 personnes au minimum (jury de professionnels).

**Durée :** 385 heures (durée modulable)

**Lieu :** En intra / inter

**Prix :** À définir en fonction du nombre d'opérateurs à former.

Groupe jusqu'à 8 pers.

## Pré-requis

Aptitudes visuelle, auditive et physique (médecine du travail) adaptées.

## Programme

- > Hygiène et sécurité risques chimiques.
- > Préparation de surface.
- > Lecture de plan et calculs professionnels.
- > Préparation des peintures.
- > Techniques de pulvérisation.
- > Défauts des peintures et remèdes appropriés.
- > Contrôle en cours et après application.
- > Maintenance de 1er niveau et fonctionnement des installations.

# ÉPARGNE TRAITEMENT & PEINTURE, LECTURE DE PLAN

## Public cible

Opérateur – Technicien référent – Bureau d'étude

## Pré-requis

Aptitudes visuelle, auditive et physique (médecine du travail) adaptées.

## Approche pédagogiques

Théorie appliquée, exercices pratiques.

## Objectifs

- > Repérer et positionner correctement une épargne à partir d'un plan.
- > Maîtriser les éléments graphiques du dessin technique indispensables à la lecture de plans.
- > Respecter les cotations et tolérances

**Durée :** 7 heures

**Lieu :** En intra / inter

**Prix :** À définir en fonction du nombre d'opérateurs à former.

Groupe jusqu'à 8 pers.

## Programme

- > Masquage : méthodes et outillage, découpages.
- > Démasquage sur pièces planes et évolutives.
- > Adhérence et complexité du masquage.
- > Le cartouche et les différentes vues sur un plan.
- > Reconnaître et savoir utiliser les principaux types de traits et hachures normalisés.
- > Les coupes et sections :
  - Disposer les différentes vues sur un plan,
  - Perspectives et vues écorchées et éclatées.
- > Disposer les cotes sur un plan.
- > Lecture des tolérances géométriques courantes.
- > Exemples et exercices.

# EFFICACITÉ, QUALITÉ ET ORGANISATION D'UN ATELIER DE PEINTURE EN AÉRONAUTIQUE

## Public cible

Opérateur – Technicien référent.

## Approche pédagogiques

Théorie appliquée.

## Objectifs

- > Parcourir l'ensemble des règles permettant d'acquérir les connaissances techniques nécessaires pour maîtriser son procédé peinture liquide dans les règles de l'art.

**Durée :** 7 heures

**Lieu :** En intra / inter

**Prix :** À définir en fonction du nombre d'opérateurs à former.

Groupe jusqu'à 8 pers.

## Pré-requis

Aptitudes visuelle, auditive et physique (médecine du travail) adaptées.

## Programme

- > Réduire les consommations peintures.
- > Sécuriser les procédés tels que préparation et mise en œuvre.
- > Contrôler le bon fonctionnement des matériels.
- > Maîtriser le maniement du pistolet sur pièce 2D et 3D complexe.
- > Découvrir les différents comportements structurels des peintures.
- > Découvrir et comprendre les avantages et inconvénients de tous les modes de pulvérisation et d'alimentations.
- > Identifier les causes racines et remèdes des défauts.

# APPLICATION DES PEINTURES EN AÉRONAUTIQUE

## Public cible

Opérateur – Technicien référent.

## Approche pédagogiques

Théorie appliquée.

## Objectifs

Connaître et appréhender :

- > Les différents produits appliqués en Aéronautique.
- > Les différentes techniques d'application.
- > Le matériel de contrôle.
- > Les différents procédés de pulvérisation.
- > Les défauts peintures, causes et remèdes adaptés.

**Durée :** À définir

**Lieu :** En intra / inter

**Prix :** À définir en fonction du nombre d'opérateurs à former.

Groupe jusqu'à 8 pers.

## Pré-requis

Aptitudes visuelle, auditive et physique (médecine du travail) adaptées.

## Programme

- > La composition des peintures liquides.
- > Les différentes familles de produits.
- > Les modes de séchage des peintures.
- > Les systèmes de peinture aéronautique :
  - Primaire de colle,
  - Wash,
  - Époxy,
  - PU,
  - Hydrodiluable.
- > Techniques de pulvérisation : maniement du pistolet.
- > Les différents procédés de pulvérisation pneumatique.
- > Les différents éléments constitutifs, les réglages, l'entretien.
- > Utiliser les matériels de contrôles.
- > Les conditions d'application, couple T°/HR%
- > Défauts des peintures et remèdes appropriés

# SENSIBILISATION PART 145

## Public cible

Opérateur – Technicien référent.

## Approche pédagogiques

Théorie appliquée.

## Objectifs

- > La formation a pour objectif d'être sensibilisé.e au Part 145

**Durée :** 7 heures

**Lieu :** En intra / inter

**Prix :** À définir en fonction du nombre d'opérateurs à former.

Groupe jusqu'à 8 pers.

## Pré-requis

Aptitudes visuelle, auditive et physique (médecine du travail) adaptées.

## Programme

### PART 145 – FACTEURS HUMAINS

- > Généralités et introduction aux Facteurs Humains.
- > Culture sécurité / facteurs organisationnels / les erreurs humaines.
- > Les performances humaines et les limitations, environnement.
- > Les procédures, informations, les outillages et leur utilisation
- > Communication et travail en équipe, professionnalisme et intégrité.
- > Organisation de la démarche Facteurs Humains.
- > Études de cas fondées sur des situations vécues - Retour d'expérience.

### PART 145 – SYSTÈME DE GESTION DE LA SÉCURITÉ

- > Introduction
- > Le SGS dans le cadre du maintien de la navigabilité
- > Politique de sécurité et organisation, engagement du Dirigeant Responsable, organisation du SGS
- > Coordination de la planification des interventions d'urgence, gestion du risque, collecte et classification des données.
- > Détermination et gestion des dangers/risques, communication et retour d'expérience

### PART 145 – RÉGLEMENTATION EASA (EUROPEAN AVIATION SAFETY AGENCY)

- > Étude détaillée de l'EASA Part 145 : Organisme d'entretien, généralités.
- > Exigences en matière de locaux, équipements, matériels, données...
- > Personnels de certification, politique de sécurité et système qualité
- > Prérogatives de l'organisme agréé, modalités de surveillance.

### L'APRS (REMISE EN SERVICE)

- > Prérogatives, obligations et responsabilités

### L'EASA FORM 1 ET ÉQUIVALENTS

- > Description du document, obligations réglementaires

# CONTRÔLE QUALITÉ EN PRODUCTION

## Public cible

Opérateur – Technicien référent.

## Approche pédagogiques

Théorie appliquée.

## Objectifs

- > La formation a pour objectif d'appréhender le contrôle qualité en production.

**Durée :** 7 heures

**Lieu :** En intra / inter

**Prix :** À définir en fonction du nombre d'opérateurs à former.

Groupe jusqu'à 8 pers.

## Pré-requis

Aptitudes visuelle, auditive et physique (médecine du travail) adaptées.

## Programme

### CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

- > Vérification systématique des enregistrements de production précédant l'opération de contrôle.
- > Réalisation des contrôles en cours de process, dans le respect des procédures établies.
- > Enregistrement des paramètres et des résultats des contrôles.
- > Communication qualité/contrôle avec les responsables de production et la clientèle (audits).

### GESTION DOCUMENTAIRE DE LA QUALITÉ EN PRODUCTION

- > Gestion des documents qualité liés au produit (plan, documents annexes...).
- > Rédaction des rapports d'anomalie (contrôle d'entrée).
- > Initialisation des rapports de non-conformité.
- > Rédaction des rapports de contrôle.

### CONTRÔLE FINAL

- > Contrôle de la conformité du conditionnement.
- > Émission des documents de livraison (BL, DC, RC).
- > Visa des D.C.
- > Étiquetage des colis.
- > Vérification et classement du dossier client.

### GESTION DES MOYENS DE CONTRÔLE

- > Gestion des outils de contrôle en prêt (matériel du client).
- > Réglage des moyens de contrôle.
- > Rangement des moyens de contrôle.

# TRAÇABILITÉ AÉRONAUTIQUE

## Public cible

Opérateur – Technicien référent.

## Approche pédagogiques

Théorie appliquée.

## Objectifs

- > La formation a pour objectif d'appréhender le contrôle qualité en production.

**Durée :** 7 heures

**Lieu :** En intra / inter

**Prix :** À définir en fonction du nombre d'opérateurs à former.

Groupe jusqu'à 8 pers.

## Pré-requis

Apitudes visuelle, auditive et physique (médecine du travail) adaptées.

## Programme

LES OBLIGATIONS DE TRAÇABILITÉ :

- > Exigences aéronautique et spécifications clients,
- > Identification,
- > L'organisation des entreprises,
- > Les obligations de traçabilité,
- > Les obligations de surveillance,
- > Les obligations de formation,
- > Les agréments,
- > Les certifications.

DES AVANTAGES «CAPITALISABLES» :

- > La traçabilité établit des relations de confiance,
- > Elle améliore la performance (efficacité, compétitivité),

LES BÉNÉFICES DE LA TRAÇABILITÉ :

- > Historique,
- > Enregistrement,
- > La traçabilité des opérations,
- > Vérification systématique des enregistrements de production précédant l'opération de contrôle.

LES CERTIFICATIONS

- > NORMES ISO EN 9100,
- > PRI NADCAP.

# POLLUTION ET DÉVERSEMENTS

## Public cible

Opérateur – Technicien référent.

## Approche pédagogiques

Théorie appliquée.

## Objectifs

- > La formation a pour objectif d'appréhender le contrôle qualité en production.

**Durée :** 7 heures

**Lieu :** En intra / inter

**Prix :** À définir en fonction du nombre d'opérateurs à former.

Groupe jusqu'à 8 pers.

## Pré-requis

Aptitudes visuelle, auditive et physique (médecine du travail) adaptées.

## Programme

### SENSIBILISATION ET EFFET DE LA POLLUTION :

- > Les différentes formes de pollution,
- > Les conséquences en cas de croisement de produits chimiques, (réaction exothermique),
- > Les fuites accidentelles de liquides au niveau des installations contenant ou véhiculant des substances dangereuses (cuves, canalisations, ...),
- > Les rétentions inadaptées,
- > Les égouttures mal gérées (robinets, pompes, ...),
- > Les stockages de produits chimiques ou de déchets mal suivis,
- > Les infiltrations de solvants, d'hydrocarbures, d'eau de ruissellement, d'effluents,
- > Les aérosols ou les poussières de matériaux pulvérulents,
- > Les éventuels incidents sur les équipements (transformateurs, ...).

### LUTTER CONTRE LES RISQUES DE POLLUTIONS D'UNE INSTALLATION DE TRAITEMENTS DE SURFACE :

- > Les précautions pour l'environnement,
- > L'entretien du matériel : vérifier du bon fonctionnement, (l'état des joints, des pompes...),
- > Les mesures à prendre en cas de dispersion accidentelle,
- > Les précautions individuelles,
- > La manipulation et stockage,
- > Les différents types d'absorbants industriels, granulés, boudins flottants, serpillières absorbantes textiles, ...).

# ATMOSPHERE EXPLOSIVE (ATEX)

## Public cible

Opérateur – Technicien référent.

## Approche pédagogiques

Théorie appliquée.

## Objectifs

- > Savoir identifier les risques atex.
- > Définir le zonage en fonction des risques.
- > Mettre en conformité le matériel.

**Durée :** 7 heures

**Lieu :** En intra / inter

**Prix :** À définir en fonction du nombre d'opérateurs à former.

Groupe jusqu'à 8 pers.

## Pré-requis

Aptitudes visuelle, auditive et physique (médecine du travail) adaptées.

## Programme

- > Principe de l'analyse de risque.
- > Vue d'ensemble de la problématique.
- > L'explosion « ATEX ».
- > Éléments de l'accidentologie.
- > Contexte réglementaire.
- > Conformité du matériel.
- > Règles de sécurité.

# LES PRODUITS DANGEREUX

## Public cible

Opérateur – Technicien référent.

## Approche pédagogiques

Théorie appliquée.

## Objectifs

- > Prévenir des risque chimiques
- > Sensibilisation

**Durée :** 7 heures

**Lieu :** En intra / inter

**Prix :** À définir en fonction du nombre d'opérateurs à former.

Groupe jusqu'à 8 pers.

## Pré-requis

Aptitudes visuelle, auditive et physique (médecine du travail) adaptées.

## Programme

- > L'homme et les produits chimiques.
- > L'étiquetage.
- > Les symboles rencontrés.
- > La signalisation.
- > Couleurs et sécurité.
- > Formes géométriques de signaux de sécurité.
- > Les cabine de ventilation.
- > Les protections individuelles.

# SAUVETEUR SECOURISTE DU TRAVAIL - INITIAL

## Public cible

Salarié d'entreprise.

## Approche pédagogiques

Théorie appliquée, exercices pratiques.

## Objectifs

- > Être capable d'intervenir efficacement face à une situation d'accident dans le respect de l'organisation de l'entreprise et des procédures fixées en matière de prévention. Mettre en application ses compétences au profit de la santé et de la sécurité au travail.
- > Certification : Certificat de Sauveteur Secouriste du Travail valable 24 mois.

**Durée :** 14 heures

**Lieu :** En intra / inter

**Prix :** À définir en fonction du nombre d'opérateurs à former.

Groupe jusqu'à 8 pers.

## Pré-requis

Aptitudes visuelle, auditive et physique (médecine du travail) adaptées.

## Programme

- > Situer le cadre réglementaire de son intervention.
- > Inscrire son action d'acteur prévention dans une démarche de prévention.
- > Participer à l'évaluation des risques professionnels.
- > Réaliser une protection adaptée et examiner la victime.
- > Alerter et faire alerter.
- > Secourir la victime de manière appropriée.

# SAUVETEUR SECOURISTE DU TRAVAIL - RECYCLAGE

## Public cible

Salarié d'entreprise.

## Approche pédagogiques

Théorie appliquée, exercices pratiques.

## Objectifs

- > Maintenir les compétences du SST acquises lors de sa formation initiale, et se former sur les changements techniques ou réglementaires inhérents aux actions de prévention de secours.
- > Certification : Certificat de Sauveteur Secouriste du Travail valable 24 mois.

**Durée :** 7 heures

**Lieu :** En intra / inter

**Prix :** À définir en fonction du nombre d'opérateurs à former.

Groupe jusqu'à 8 pers.

## Pré-requis

Être déjà titulaire du certificat de formation initiale SST.

## Programme

### RÉVISION DE L'ENSEMBLE DES GESTES ET TECHNIQUES

- > Situer le cadre réglementaire de son intervention.
- > Inscrire son action d'acteur prévention dans une démarche de prévention.
- > Participer à l'évaluation des risques professionnels.
- > Réaliser une protection adaptée et examiner la victime.
- > Alerter et faire alerter.
- > Secourir la victime de manière appropriée.



Contacter PRO-SCHOOL

**Mathilde BISSET**

**Directrice des Ressources Humaines**

Human Ressources Manager

Std. +33 (0)1 34 34 68 68

m.bisset@protec-groupe.com

**208/210 rue Michel Carré - 95870 Bezons**

[www.protec-groupe.com](http://www.protec-groupe.com)

