

# FORMATIONS 2025 - 2026 MASER ACADEMY



MASER ACADEMY

Une marque de  
 MASER ENGINEERING

# AJUSTEUR ASSEMBLEUR DE STRUCTURES D'AÉRONEFS



## Le métier

L'ajusteur assembleur réalise le montage d'éléments et/ou métalliques et/ou composites et/ou hybrides de structures aéronaves en conformité avec les instructions de travail et à l'appui de documents techniques (ordre de fabrication, plans de pièces, gammes, ...), il assure l'ensemble des opérations nécessaires à la réalisation de l'ajustage, de l'assemblage et des contrôles de la production dont il est en charge.

Dans ce cadre, les activités de l'ajusteur assembleur consistent à réaliser des opérations :

- D'ajustage, de perçage, d'alésage, d'ébavurage, de fraisurage, de finition et métallisation des structures ;
- D'assemblage de sous-ensembles par pose de fixations aéronautiques et/ou par collage sur des épaisseurs variables ;
- De protections complémentaires (pose de mastic, métallisation, retouche peinture...) et de réparations mineurs (reprise coups et rayures, réparation cosmétique, ...).

Il agit dans le respect des délais impartis, de la réglementation et des normes relatives aux exigences qualité du secteur, notamment en s'assurant de la traçabilité des opérations réalisées en renseignant les fiches de relevés et en validant les opérations effectuées.

Lors de ses interventions, il prend en compte les risques causés par un oubli ou un dommage dû à un corps étranger (FOD).

## Durée et organisation

- Durée : Entre 350 heures et 600 heures
- Dates : Nous contacter
- Lieux : Nos sites de Tonnay-Charente (17) / Bouguenais (44) / Montoir de Bretagne (44) Méaulte (80) /Pontoise (95) Toulouse (31) ou via notre réseau partenaire (nous contacter)

## Objectifs de la formation

A l'issue de la formation, les apprenants devront être capable de :

- Préparer l'assemblage de structures aéronaves ;
- Ajuster et assembler une pièce pour son intégration au sein de la structure aéronave ;
- Mettre en œuvre des procédés de protection de structures aéronaves ;
- Effectuer une réparation mineure sur un élément de structures aéronaves.

## Programme

- BLOC 1 | Technologie avion
- BLOC 2 | Le dossier avion
- BLOC 3 | Dessin industriel
- BLOC 4 | ATA100
- BLOC 5 | Epinglage – Accostage
- BLOC 6 | Traçage – Ajustage
- BLOC 7 | Perçage – Alésage – fraisurage
- BLOC 8 | Application du Mastic
- BLOC 9 | Les fixations aéronautiques (Rivet Aveugle, Rivet à écraser, Hilite, LGP, vis méca)
- BLOC 10 | Le freinage
- BLOC 11 | L'alodine
- BLOC 12 | Le serrage au couple
- BLOC 13 | Le lamage
- BLOC 14 | La métallisation
- BLOC 15 | Connaissance des composites
- BLOC 16 | Sécurité

## Admission

### Public

- Adulte de + de 18 ans en recherche d'emploi ou salarié

### Aptitudes

- Avoir des notions techniques et le sens de la rigueur.
- Français Niveau élémentaire A2 (CELR Echelle globale des niveaux communs de compétences)
- Mathématiques Niveau de compétences équivalent au cycle 3 de l'éducation nationale

## Coût

Dépendent de la durée de la formation et de la situation des candidats pour la prise en charge de tout ou partie des coûts pédagogiques.

Nos conseillers vous accompagnent dans le montage financier de votre projet formation.

## Méthodes et moyens pédagogiques

### Méthodes pédagogiques

Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mises en situations pratiques pour ancrer les apprentissages pour certains modules.

### Moyens pédagogiques

Salles de formation équipées et plateaux techniques adaptés et aménagés d'équipements spécifiques.

### Équipe pédagogique

Formateurs experts aéronautiques

## Modalités d'évaluation

- En situation reconstituée sur nos lieux de formations
- En situation réelle en entreprise

## Catégorie de la formation

Catégorie : A

Niveau de qualification : 3

Code RNCP : 218001

### Attestation des acquis de la formation

Mise en œuvre du passage du Certification de Qualification Paritaire de la Métallurgie MQ 2000 0187 (CQPM0187) Ajusteur assembleur de structures aéronaves.

## COMPETENCES

- Vérifier l'approvisionnement du matériel, outils, composants nécessaires aux opérations de montage d'éléments mécaniques
- Ajuster les portées d'un élément sur une structure suivant un ou plusieurs plans
- Réaliser l'accostage et le positionnement des pièces ou sous-ensembles à assembler
- Réaliser un usinage par enlèvement de matière sur un ensemble métallique et / ou composite et/ou hybride
- Réaliser un assemblage par rivetage et pose de fixations et/ou par collage
- Réaliser les opérations de finition et de métallisation
- Appliquer les produits d'interposition et/ou d'étanchéité
- Déposer un élément d'un assemblage mécanique
- Réaliser une reprise sur coups et rayures et/ou une réparation cosmétique

## Indicateurs de performance

En cours de capitalisation de données.

*Pour obtenir des données précises, merci de nous contacter.  
Indicateurs mis à jour le 28/11/2023 (Données groupées 2022-2023)*

## Modalité

**Prix :** Nous contacter  
Possibilité de validation totale ou partielle de blocs de compétences (BDC).

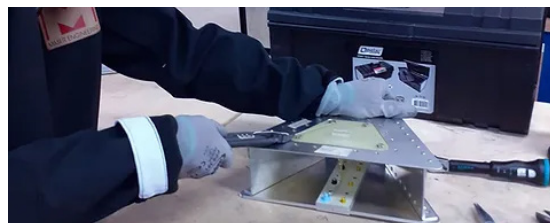
## Contacts

Pour toutes demandes ou informations relatives aux formations proposées:  
[maser.academy@maserengineering.com](mailto:maser.academy@maserengineering.com)

### Accessibilité aux PSH

Pour connaître les restrictions éventuelles d'accessibilité applicables aux Personnes en Situation de Handicap en fonction du handicap, contactez notre Référent Handicap:  
[vincent.alligui@maserengineering.com](mailto:vincent.alligui@maserengineering.com)

# Assembleur Monteur de Systèmes Mécanisés



## Le métier

L'assembleur (se) monteur (se) de système mécanisé intervient sous la responsabilité d'un agent de qualification supérieure et dans le respect des règles d'hygiène-sécurité. Il/elle agit à partir d'instructions de travail précises (plan d'ensemble du mécanisme, procédure de montage) qu'il/ elle exploite pour préparer, assembler, monter, contrôler et ajuster les éléments du mécanisme. Il intervient en atelier de montage pour des entreprises de différents secteurs d'activités (aéronautique, automobile...) Il/elle agit sur des ensembles ou sous-ensembles mécanisés variés (machines, moteurs, réducteurs, entraînements, convoyeurs). En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, ses missions ou activités peuvent porter à titre d'exemples sur :

- Le montage d'éléments mécanisés (par boulonnage, collage, ajustement serré, connexions,)
- La gestion et l'inventaire des composants dont il a besoin.
- Différents réglages (positionnements, jeux fonctionnels)
- Le contrôle de fonctionnement
- Le câblage d'éléments (électrique, pneumatique, hydraulique, mécanique, automatisme) L'entretien de son poste de travail
- La maintenance de 1er niveau de son poste de travail

## Durée et organisation

- Durée : Entre 350 heures et 600 heures
- Dates : Nous contacter
- Lieux : Nos sites de Tonnay-Charente (17) / Bouguenais (44) / Montoir de Bretagne (44) Méaulte (80) /Pontoise (95) Toulouse (31) ou via notre réseau partenaire (nous contacter)

## Objectifs de la formation

A l'issu de la formation, les apprenants devront être capable de :

- Vérifier l'approvisionnement du matériel, outils, composants, nécessaires au montage d'éléments mécaniques
- Préparer l'enchaînement des opérations de montage d'éléments mécaniques
- Procéder aux opérations d'assemblage du sous-ensemble
- Procéder aux opérations de montage du sous-ensemble
- Régler et tester la fonctionnalité du sous ensemble

## Programme

- BLOC 1 | Dessin Industriel
- BLOC 2 | Calculs d'ateliers
- BLOC 3 | Etude des mécanismes industriels
- BLOC 4 | Mise en oeuvre d'un processus de montage assemblage
- BLOC 5 | Reprise de pièces mécaniques retouches et assemblage
- BLOC 6 | Technologie hydraulique
- BLOC 7 | Technologie pneumatique
- BLOC 8 | Technologie Electrotechnique
- BLOC 9 | Métrologie
- BLOC 10 | Torquage
- BLOC 11 | Maintenance de niveau 1
- BLOC 12 | Qualité en production
- BLOC 13 | Sécurité

## Admission

### Public

- Adulte de + de 18 ans en recherche d'emploi ou salarié

### Aptitudes

- Avoir des notions techniques et le sens de la rigueur.
- Français Niveau élémentaire A2 (CELR Echelle globale des niveaux communs de compétences)
- Mathématiques Niveau de compétences équivalent au cycle 3 de l'éducation nationale

## Côut

Dépendent de la durée de la formation et de la situation des candidats pour la prise en charge de tout ou partie des coûts pédagogiques.

Nos conseillers vous accompagnent dans le montage financier de votre projet formation.

## Méthodes et moyens pédagogiques

### Méthodes pédagogiques

Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mises en situations pratiques pour ancrer les apprentissages et/ou distanciel pour certains modules.

### Moyens pédagogiques

Salles de formation équipées et plateaux techniques adaptés et aménagés d'équipements spécifiques.

### Équipe pédagogique

Formateurs experts en mécanique

## Modalités d'évaluation

- En situation reconstituée sur nos lieux de formations
- En situation réelle en entreprise

## Catégorie de la formation

Catégorie : A  
Niveau de qualification : 3  
Code RNCP : 36377

Attestation des acquis de la formation  
Mise en œuvre du passage du Certification de Qualification Paritaire de la Métallurgie MQ 1991 0082 (CQPM082) Assembleur Monteur de systèmes mécanisés

## COMPETENCES

- Vérifier l'approvisionnement du matériel, outils, composants, nécessaires au montage d'éléments mécaniques
- Préparer l'enchaînement des opérations de montage d'éléments mécaniques
- Procéder aux opérations d'assemblage du sous-ensemble
- Procéder aux opérations de montage du sous-ensemble
- Régler et tester la fonctionnalité du sous ensemble

## Indicateurs de performance

### Taux de satisfaction

(1 étoile signifie très insuffisant, le choix 5 étoiles signifie très satisfaisant)



*Pour obtenir des données précises, merci de nous contacter.*

*Indicateurs mis à jour le 28/11/2023 (Données groupées 2022-2023)*

## Modalité

**Prix :** Nous contacter

Possibilité de validation totale ou partielle de blocs de compétences (BDC).

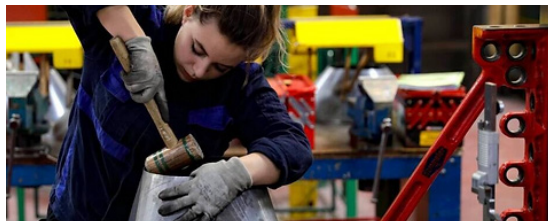
## Contacts

Pour toutes demandes ou informations relatives aux formations proposées:

[maser.academy@maserengineering.com](mailto:maser.academy@maserengineering.com)

### Accessibilité aux PSH

Pour connaître les restrictions éventuelles d'accessibilité applicables aux personnes en situation de handicap en fonction du handicap, contactez notre Référent Handicap: [vincent.alliguie@maserengineering.com](mailto:vincent.alliguie@maserengineering.com)



## Le métier

Acteur essentiel dans la fabrication d'un aéronef, le chaudronnier aéronautique met en forme les pièces métalliques qui composent la structure de l'appareil à l'aide d'outils manuels et de machines adaptées. Avant d'entrer en action, il prend connaissance du dossier technique (plans, schémas, fiche d'instructions), définit le développement des pièces et organise la succession des tâches à accomplir. Après avoir réalisé les traitements thermiques adaptés aux matériaux utilisés, le chaudronnier aéronautique les met en forme à l'aide de machines ou manuellement. Ensuite, il assemble les éléments par différents procédés (jointage, soudage, rivetage, collage) avant de contrôler la pièce (forme, surface...) et de rectifier les éventuels défauts. Enfin, il renseigne la fiche de contrôle et de traçabilité attribuée à chaque élément fabriqué. Le chaudronnier aéronautique intervient essentiellement en production, mais il peut être amené à se déplacer pour des réparations ou des modifications.

## Durée et organisation

- Durée : Entre 350 heures et 600 heures
- Dates : Nous contacter
- Lieux : Nos sites de Tonnay-Charente (17) / Bouguenais (44) / Montoir de Bretagne (44) Méaulte (80) /Pontoise (95) Toulouse (31) ou via notre réseau partenaire (nous contacter)

## Objectifs de la formation

À l'issue de la formation, les apprenants devront être capable de :

- Décoder et analyser un dossier technique (gamme, fiche technique, plan détaillé).
- Exécuter les traitements thermiques adaptés.
- À partir de tôles fines, profilés et/ou de tubes en alliage d'aluminium et/ou en titane, effectuer des opérations de formage d'ajustage et détourage.
- Contrôler sa pièce (dimensionnel, état de surface, matière).
- Maintenir son poste et son outillage.
- Mettre en œuvre les règles de sécurité.
- Communiquer et rendre compte.

## Programme

- BLOC 1 | Technologie avion
- BLOC 2 | Le dossier avion
- BLOC 3 | Dessin industriel
- BLOC 4 | Utiliser les différents procédés mécanique
- BLOC 5 | Utiliser les techniques de pliage et formage
- BLOC 6 | Connaître les traitements thermiques
- BLOC 7 | Respecter les procédures QHSE

## Admission

### Public

- Adulte de + de 18 ans en recherche d'emploi ou salarié

### Aptitudes

- Avoir des notions techniques et le sens de la rigueur.
- Français Niveau élémentaire A2 (CELR Echelle globale des niveaux communs de compétences)
- Mathématiques Niveau de compétences équivalent au cycle 3 de l'éducation nationale

## Coût

Dépendent de la durée de la formation et de la situation des candidats pour la prise en charge de tout ou partie des coûts pédagogiques.

Nos conseillers vous accompagnent dans le montage financier de votre projet formation.

## Méthodes et moyens pédagogiques

### Méthodes pédagogiques

Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mises en situations pratiques pour ancrer les apprentissages pour certains modules.

### Moyens pédagogiques

Salles de formation équipées et plateaux techniques adaptés et aménagés d'équipements spécifiques.

### Equipement pédagogique :

Formateurs experts en fabrication

## Modalités d'évaluation

- En situation reconstituée sur nos lieux de formations
- En situation réelle en entreprise

## Catégorie de la formation

Catégorie : A

Niveau de qualification : 3

Code RNCP :

### Attestation des acquis de la formation

Mise en œuvre du passage du Certification de Qualification Paritaire de la Métallurgie MQ 2001 11 31 0205

## COMPETENCES

- Préparer les éléments nécessaires à l'exécution des opérations de formage (plan et gamme de fabrication, outillages de fabrication, mannequin ou gabarit de réalisation...)
- Vérifier le développé d'une pièce à plat
- Repérer les zones de formage
- Mettre en forme un flan par combinaison de procédés
- Ajuster une pièce formée
- Effectuer un autocontrôle de conformité d'une pièce formée

## Indicateurs de performance

En cours de capitalisation de données.

*Pour obtenir des données précises, merci de nous contacter.*

*Indicateurs mis à jour le 28/11/2023 (Données groupées 2022-2023)*

## Modalité

**Prix :** Nous contacter

Possibilité de validation totale ou partielle de blocs de compétences (BDC).

## Contacts

Pour toutes demandes ou informations relatives aux formations proposées:  
maser.academy@maserengineering.com

### **Accessibilité aux PSH**

Pour connaître les restrictions éventuelles d'accessibilité applicables aux personnes en situation de handicap en fonction du handicap, contactez notre Référent Handicap :  
vincent.alliguie@maserengineering.com

# Inspecteur Qualité Aéronautique



## Le métier

Au sein d'un site de production, d'un atelier ou d'une chaîne de production, l'inspecteur qualité est amené à effectuer les contrôles pour l'ensemble des opérations de production (montage, usinage, chaudronnerie, ajustage) et atteste de la conformité du produit final ou de l'équipement. Il détermine les outils de contrôle en fonction de la gamme de fabrication.

## Durée et organisation

- Durée : Entre 350 heures et 600 heures
- Dates : Nous contacter
- Lieux : Nos sites de Tonnay-Charente (17) / Bouguenais (44) / Montoir de Bretagne (44) Méaulte (80) / Pontoise (95) Toulouse (31) ou via notre réseau partenaire (nous contacter)

## Objectifs de la formation

A l'issu de la formation, les apprenants devront être capable de :

- Procéder à des contrôles et attester de la conformité d'un produit ou d'un équipement
- Gérer la documentation associée au contrôle qualité
- Traiter une non-conformité dans sa globalité
- Préconiser des axes d'amélioration dans le cadre de son activité
- Assurer l'interface entre les services décisionnels (bureau d'études, bureau préparation/Méthodes, service qualité ) et la production

## Programme

- BLOC 1 | Généralités et vocabulaire aéronautiques
- BLOC 2 | Le rôle de l'inspecteur qualité aéronautique
- BLOC 3 | La qualité dans le domaine aéronautique
- BLOC 4 | La gestion documentaire
- BLOC 5 | La production et l'amélioration continue
- BLOC 6 | Le LEAN manufacturing
- BLOC 7 | Le dossier de fabrication
- BLOC 8 | HSE/FOD
- BLOC 9 | Lecture de plan
- BLOC 10 | La démarche de contrôle
- BLOC 11 | Spécialisation technique aérostructure
- BLOC 12 | Spécialisation Systèmes mécaniques
- BLOC 13 | Spécialisation système électrique
- BLOC 14 | Support à la rédaction de mémoire : Savoir rendre compte

## Admission

### Public

- Adulte de + de 18 ans en recherche d'emploi ou salarié

### Aptitudes

- BAC +2/+3 domaine technique
- Connaissance du milieu industriel (+2 ans d'expérience minimum)

## Coût

Dépendent de la durée de la formation et de la situation des candidats pour la prise en charge de tout ou partie des coûts pédagogiques.

Nos conseillers vous accompagnent dans le montage financier de votre projet formation.

## Méthodes et moyens pédagogiques

### Méthodes pédagogiques

Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mises en situations pratiques pour ancrer les apprentissages pour certains modules.

### Moyens pédagogiques

Salles de formation équipées et plateaux techniques adaptés et aménagés d'équipements spécifiques.

### Équipe pédagogique

Formateurs experts en fabrication

## Modalités d'évaluation

- En situation reconstituée sur nos lieux de formations
- En situation réelle en entreprise

## Catégorie de la formation

Catégorie : A

Niveau de qualification : 5

Code RNCP : 34239

### Attestation des acquis de la formation

Mise en œuvre du passage du Certification de Qualification Paritaire de la Métallurgie MQ 2015 11 31 0306



## COMPETENCES

- Procéder à des contrôles et attester de la conformité d'un produit ou d'un équipement
- Gérer la documentation associée au contrôle qualité
- Traiter une non-conformité dans sa globalité
- Préconiser des axes d'amélioration dans le cadre de son activité
- Assurer l'interface entre les services décisionnels (bureau d'études, bureau préparation/ Méthodes, service qualité...) et la production

## Indicateurs de performance

En cours de capitalisation de données.

*Pour obtenir des données précises, merci de nous contacter.*

*Indicateurs mis à jour le 28/11/2023 (Données groupées 2022-2023)*

## Modalité

**Prix :** Nous contacter

Possibilité de validation totale ou partielle de blocs de compétences (BDC).

## Contacts

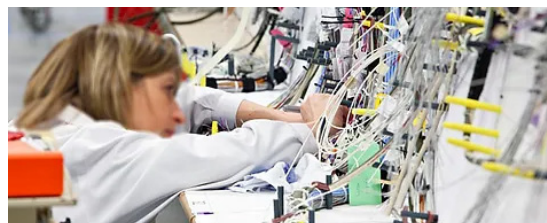
Pour toutes demandes ou informations relatives aux formations proposées:

[maser.academy@maserengineering.com](mailto:maser.academy@maserengineering.com)

### Accessibilité aux PSH

Pour connaître les restrictions éventuelles d'accessibilité applicables aux personnes en situation de handicap en fonction du handicap, contactez notre Référent Handicap: [vincent.alliguie@maserengineering.com](mailto:vincent.alliguie@maserengineering.com)

# Intégrateur Câbleur Aéronautique



## Le métier

L'intégrateur câbleur aéronautique assure les opérations de montage et de câblage du matériel électrique embarqué dans un sous-ensemble ou un aéronef en respectant strictement les règles liées au secteur aéronautique. Il exerce ses activités au sein d'entreprises aéronautiques dans un objectif constant de la qualité (contrôle visuel, vérification, traçabilité des opérations, des outils et du matériel utilisé, délais...) tout au long des opérations réalisées. Il intervient sur des installations de grande dimension soumises à des contraintes de vibration et d'environnement (variations de température).

## Durée et organisation

- Durée : Entre 350 heures et 600 heures
- Dates : Nous contacter
- Lieux : Nos sites de Tonnay-Charente (17) / Bouguenais (44) / Montoir de Bretagne (44) Méaulte (80) /Pontoise (95) Toulouse (31) ou via notre réseau partenaire (nous contacter)

## Objectifs de la formation

A l'issue de la formation, les apprenants devront être capable de :

- Préparer les éléments nécessaires à l'installation d'un faisceau, de sous-ensembles électriques et/ou meubles
- Repérer et préparer la zone de travail
- Préparer les équipements ou les sous-ensembles avant montage
- Réaliser l'intégration et le cheminement des faisceaux
- Réaliser les opérations de métallisation, de freinage, de serrage au couple, protection
- Réaliser les raccordements et connexions ou déconnexions
- Protéger et conditionner, les faisceaux, les équipements, les sous-ensembles et son environnement

## Programme

- BLOC 1 | Technologie avion
- BLOC 2 | Le dossier avion
- BLOC 3 | Dessin industriel
- BLOC 4 | Les bases de l'électricité
- BLOC 5 | Intervention de réparation navale à bord
- BLOC 6 | Généralité génération électrique aéronef
- BLOC 7 | Câblage
- BLOC 8 | Cheminement
- BLOC 9 | Métrologie
- BLOC 10 | Torquage
- BLOC 11 | La métallisation
- BLOC 12 | Le freinage
- BLOC 13 | La sécurité
- BLOC 14 | FOD
- BLOC 15 | Facteur humain

## Admission

### Public

- Adulte de + de 18 ans en recherche d'emploi ou salarié

### Aptitudes

- Avoir des notions techniques et le sens de la rigueur.
- Français Niveau élémentaire A2 (CELR Echelle globale des niveaux communs de compétences)
- Mathématiques Niveau de compétences équivalent au cycle 3 de l'éducation nationale

## Coût

Dépendent de la durée de la formation et de la situation des candidats pour la prise en charge de tout ou partie des coûts pédagogiques.

Nos conseillers vous accompagnent dans le montage financier de votre projet formation.

## Méthodes et moyens pédagogiques

### Méthodes pédagogiques

Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mises en situations pratiques pour ancrer les apprentissages pour certains modules.

### Moyens pédagogiques

Salles de formation équipées et plateaux techniques adaptés et aménagés d'équipements spécifiques.

### Équipe pédagogique

Formateurs experts aéronautiques

## Modalités d'évaluation

- En situation reconstituée sur nos lieux de formations
- En situation réelle en entreprise

## Catégorie de la formation

Catégorie : A

Niveau de qualification : 3

Code RNCP : 24884

### Attestation des acquis de la formation

Mise en œuvre du passage du Certification de Qualification Paritaire de la Métallurgie MQ 2000 0206 (CQPM0206) Intégrateur câbleur aéronautique.

## COMPETENCES

- Préparer les éléments nécessaires à l'installation d'un faisceau, de sous-ensembles électriques et/ou meubles
- Repérer et préparer la zone de travail
- Préparer les équipements ou les sous-ensembles avant montage
- Réaliser l'intégration et le cheminement des faisceaux
- Réaliser les opérations de métallisation, de freinage, de serrage au couple, protection
- Réaliser les raccordements et connexions ou déconnexions
- Protéger et conditionner, les faisceaux, les équipements, les sous-ensembles et son environnement

## Indicateurs de performance

### Taux de satisfaction

(1 étoile signifie très insuffisant, le choix 5 étoiles signifie très satisfaisant)



*Pour obtenir des données précises, merci de nous contacter.*

*Indicateurs mis à jour le 28/11/2023 (Données groupées 2022-2023)*

## Modalité

**Prix :** Nous contacter

Possibilité de validation totale ou partielle de blocs de compétences (BDC).

## Contacts

Pour toutes demandes ou informations relatives aux formations proposées:

[maser.academy@maserengineering.com](mailto:maser.academy@maserengineering.com)

### Accessibilité aux PSH

Pour connaître les restrictions éventuelles d'accessibilité applicables aux personnes en situation de handicap, en fonction du handicap, contactez notre Référent Handicap: [vincent.alliguie@maserengineering.com](mailto:vincent.alliguie@maserengineering.com)

# Préparateur Méthodes de Fabrication



## Le métier

Le/la préparateur(rice) méthodes de fabrication détermine et formalise des procédures de fabrication et de contrôle d'un produit. A partir de l'analyse des données techniques, des besoins et attendus de l'entreprise (évolution ou nouveau produit, augmentation de la capacité de production, changement de moyen de production ou d'outillage, ...), il/elle rend un projet industrialisable et conforme aux cahiers des charges :

- En déclinant les documents techniques en cahier des charges, instructions de travail et/ou en enchaînements d'étapes
- En établissant les gammes les plus pertinentes dans les meilleures conditions Sécurité - Qualité - Coût - Délais et Performance
- En participant au lancement des fabrications (prototype, première pièce, pré-série ou série), pour adapter et valider le processus, puis en assurant la transmission des informations liées aux changements auprès des tiers concernés

## Durée et organisation

- Durée : Entre 350 heures et 600 heures
- Dates : Nous contacter
- Lieux : Nos sites de Tonnay-Charente (17) / Bouguenais (44) / Montoir de Bretagne (44) Méaulte (80) /Pontoise (95) Toulouse (31) ou via notre réseau partenaire (nous contacter)

## Objectifs de la formation

A l'issue de la formation, les apprenants devront être capable de :

- Etablir un dossier de fabrication
- Réaliser des gammes de fabrication, de procédé, de contrôle d'un produit
- Suivre en atelier la fabrication

## Programme

- BLOC 1 | Généralités et vocabulaire aéronautiques
- BLOC 2 | Systèmes mécaniques avion (ATAs 21-28-29-35) : principes et procédés associés
- BLOC 3 | Systèmes électriques avion (ATA24) : principes et procédés associés
- BLOC 4 | Assemblage structure (ATA53) et procédés associés
- BLOC 5 | Autres procédés spéciaux
- BLOC 6 | Processus industriel / Dossier industriel
- BLOC 7 | Consultation du dossier de définition
- BLOC 8 | Gestion de configuration
- BLOC 9 | Activités liées au métier de préparateur
- BLOC 10 | Principes de la GPAO
- BLOC 11 | L'outil de GPAO (exemple SAP)
- BLOC 12 | Processus généraux liés au métier de préparateur
- BLOC 13 | Fiches d'instruction
- BLOC 14 | Lean
- BLOC 15 | Généralités HSE

## Admission

### Public

- Adulte de + de 18 ans en recherche d'emploi ou salarié

### Aptitudes

- Diplôme ou qualification professionnelle technique (usinage, construction aéronautique, chaudronnerie aéronautique)
- Niveau III ou niveau inférieur avec minimum 3 ans d'expérience professionnelle

## Coût

Dépendent de la durée de la formation et de la situation des candidats pour la prise en charge de tout ou partie des coûts pédagogiques.

Nos conseillers vous accompagnent dans le montage financier de votre projet formation.

## Méthodes et moyens pédagogiques

### Méthodes pédagogiques

Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mises en situations pratiques pour ancrer les apprentissages pour certains modules.

### Moyens pédagogiques

Salles de formation équipées et plateaux techniques adaptés et aménagés d'équipements spécifiques.

### Équipe pédagogique

Formateurs experts en fabrication

## Modalités d'évaluation

- En situation reconstituée sur nos lieux de formations
- En situation réelle en entreprise

## Catégorie de la formation

Catégorie : A

Niveau de qualification : 5

Code RNCP : 36473

### Attestation des acquis de la formation

Mise en œuvre du passage du Certification de Qualification Paritaire de la Métallurgie CQPM n°2004 12 76 0239



## Le métier

Le chaudronnier d'atelier fabrique à l'unité ou en petite série, des pièces primaires et des sous-ensembles chaudronnés en tôle métallique de moyenne épaisseur pour une grande variété de domaines d'application, comme par exemple :

- Cuves ou silos pour stockage de liquides industriels, agroalimentaires ou pharmaceutiques ou pour réserve incendie
- Trémies de répartition ou de stockage intermédiaires
- Bennes (bennes à béton, bennes basculantes, caisses métalliques gerbables et autres bennes mobiles ou sur châssis)
- Coffrages ou tubes métalliques
- Structures, supports ou autres éléments mécano soudés ou assemblés

## Durée et organisation

- Durée : Entre 350 heures et 600 heures
- Dates : Nous contacter
- Lieux : Nos sites de Tonnay-Charente (17) / Bouguenais (44) / Montoir de Bretagne (44) Méaulte (80) /Pontoise (95) Toulouse (31) ou via notre réseau partenaire (nous contacter)

## Objectifs de la formation

À l'issue de la formation, les apprenants devront être capables de :

- Préparer la fabrication d'ensemble de pièces avant mise en forme
- Réaliser des débits de pièces
- Conformer des éléments (cintrage, pliage, ...)
- Assembler par pointage (ou petits cordons) un sous-ensemble chaudronné
- Contrôler la conformité d'un sous-ensemble chaudronné
- Assurer la maintenance de premier niveau des équipements mis en œuvre
- Rendre compte (état d'avancement, problèmes rencontrés, ...) aux services et/ou aux personnes concernées, oralement ou par écrit

## Programme

- BLOC 1 | Dessin industriel
- BLOC 2 | Traçage
- BLOC 3 | Préparer et réaliser des pièces primaires
- BLOC 4 | Réaliser un ensemble chaudronné
- BLOC 5 | Communication
- BLOC 6 | Qualité
- BLOC 7 | HSE

## Admission

### Public

- Adulte de + de 18 ans en recherche d'emploi ou salarié

### Aptitudes

- Avoir des notions techniques et le sens de la rigueur.
- Français Niveau élémentaire A2 (CELR Echelle globale des niveaux communs de compétences)
- Mathématiques Niveau de compétences équivalent au cycle 3 de l'éducation nationale

## Coût

Dépendent de la durée de la formation et de la situation des candidats pour la prise en charge de tout ou partie des coûts pédagogiques.

Nos conseillers vous accompagnent dans le montage financier de votre projet formation.

## Méthodes et moyens pédagogiques

### Méthodes pédagogiques

Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mises en situations pratiques pour ancrer les apprentissages pour certains modules.

### Moyens pédagogiques

Salles de formation équipées et plateaux techniques adaptés et aménagés d'équipements spécifiques.

### Équipe pédagogique

Formateurs experts en production

## Modalités d'évaluation

- En situation reconstituée sur nos lieux de formations
- En situation réelle en entreprise

## Catégorie de la formation

Catégorie : A

Niveau de qualification : 3

Code RNCP : 35171

### Attestation des acquis de la formation

Mise en œuvre du passage du Certification de Qualification Paritaire de la Métallurgie 1990 01 60 0059

## COMPETENCES

- Préparer la fabrication de pièces primaires avant mise en forme
- Réaliser les débits de pièces primaires
- Conformer les éléments primaires
- Assembler par pointage (ou petits cordons) un sous-ensemble chaudronné
- Contrôler la conformité d'un sous-ensemble chaudronné
- Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail
- Rendre compte de son activité

## Indicateurs de performance

En cours de capitalisation de données

*Pour obtenir des données précises, merci de nous contacter.*

*Indicateurs mis à jour le 28/11/2023 (Données groupées 2022-2023)*

## Modalité

**Prix :** Nous contacter

Possibilité de validation totale ou partielle de blocs de compétences (BDC).

## Contacts

Pour toutes demandes ou informations relatives aux formations proposées:

[maser.academy@maserengineering.com](mailto:maser.academy@maserengineering.com)

**Accessibilité aux PSH**

Pour connaître les restrictions éventuelles d'accessibilité applicables aux personnes en situation de handicap en fonction du handicap, contactez notre Référent Handicap: [vincent.alligui@maserengineering.com](mailto:vincent.alligui@maserengineering.com)

# Conducteur de Systèmes de Production Automatisée



## Le métier

Le conducteur de systèmes de production automatisée exécute un travail qualifié, constitué d'opérations variées : réglages, contrôles qualité, administration des données de production, régulation de flux, maintenance 1er niveau,...etc. Il travaille d'après des instructions précises et complètes indiquant les actions à accomplir, les méthodes à utiliser, les moyens disponibles. Il est placé sous le contrôle d'un agent d'une qualification supérieure : technicien de ligne ou d'îlot, coordinateur technique, chef d'équipe ou agent de maîtrise...

## Durée et organisation

- Durée : Entre 350 heures et 600 heures
- Dates : Nous contacter
- Lieux : Nos sites de Tonnay-Charente (17) / Bouguenais (44) / Montoir de Bretagne (44) Méaulte (80) /Pontoise (95) Toulouse (31) ou via notre réseau partenaire (nous contacter)

## Objectifs de la formation

A l'issue de la formation, les apprenants devront être capable de :

- Conduire l'outil de production en assurant sa bonne marche
- Faire face à des situations anormales (non gammées) en appliquant les procédures prévues
- Effectuer des réglages mécanique, pneumatique – hydraulique
- Vérifier la conformité des produits réalisés en utilisant les appareils de mesure et de contrôle mis à sa disposition
- Effectuer les opérations de maintenance préventive de premier niveau
- Réaliser un pré diagnostic suite à un dysfonctionnement
- Suite à un dysfonctionnement, décrire une situation rencontrée en exploitant un langage technique adapté
- Positionner l'installation en utilisant les modes de marche dégradés.

## Programme

- BLOC 1 | Dessin Industriel
- BLOC 2 | Technologie industrielle
- BLOC 3 | Conduite de ligne
- BLOC 4 | Gestion de production
- BLOC 5 | Qualité en production
- BLOC 6 | Maintenance de niveau 1
- BLOC 7 | Méthode de résolution de problèmes
- BLOC 8 | HSE
- BLOC 9 | Communication

## Admission

### Public

- Adulte de + de 18 ans en recherche d'emploi ou salarié

### Aptitudes

- Avoir des notions techniques et le sens de la rigueur.
- Français Niveau élémentaire A2 (CELR Echelle globale des niveaux communs de compétences)
- Mathématiques Niveau de compétences équivalent au cycle 3 de l'éducation nationale

## Coût

Dépendent de la durée de la formation et de la situation des candidats pour la prise en charge de tout ou partie des coûts pédagogiques.

Nos conseillers vous accompagnent dans le montage financier de votre projet formation.

## Moyen pédagogiques

### Méthodes pédagogiques

Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mises en situations pratiques pour ancrer les apprentissages et/ou distanciel pour certains modules.

### Moyens pédagogiques

Salles de formation équipées et plateaux techniques adaptés et aménagés d'équipements spécifiques.

### Équipe pédagogique

Formateurs experts en production

## Modalités d'évaluation

- En situation reconstituée sur nos lieux de formations
- En situation réelle en entreprise

## Catégorie de la formation

Catégorie : A

Niveau de qualification : 3

Code RNCP : 23022

### Attestation des acquis de la formation

Mise en œuvre du passage du Certification de Qualification Paritaire de la Métallurgie MQ 1989 01 54 0013

# Indicateurs de performance

En cours de capitalisation de données

*Pour obtenir des données précises, merci de nous contacter.  
Indicateurs mis à jour le 28/11/2023 (Données groupées 2022-2023)*

## Modalité

**Prix :** Nous contacter  
Possibilité de validation totale ou partielle de blocs de compétences (BDC).

## Contacts

Pour toutes demandes ou informations relatives aux formations proposées:  
[maser.academy@maserengineering.com](mailto:maser.academy@maserengineering.com)

### **Accessibilité aux PSH**

Pour connaître les restrictions éventuelles d'accessibilité applicables aux Personnes en Situation de Handicap en fonction du handicap, contactez notre Référent Handicap:  
[vincent.alliguie@maserengineering.com](mailto:vincent.alliguie@maserengineering.com)





## Le métier

Au sein d'un site de production, d'un atelier ou d'une chaîne de production, l'inspecteur qualité est amené à effectuer les contrôles pour l'ensemble des opérations de production (montage, usinage, chaudronnerie, ajustage) et atteste de la conformité du produit final ou de l'équipement. Il détermine les outils de contrôle en fonction de la gamme de fabrication.

## Durée et organisation

- Durée : Entre 350 heures et 600 heures
- Dates : Nous contacter
- Lieux : Nos sites de Tonnay-Charente (17) / Bouguenais (44) / Montoir de Bretagne (44) Méaulte (80) / Pontoise (95) Toulouse (31) ou via notre réseau partenaire (nous contacter)

## Objectifs de la formation

A l'issu de la formation, les apprenants devront être capable de :

- Procéder à des contrôles et attester de la conformité d'un produit ou d'un équipement
- Gérer la documentation associée au contrôle qualité
- Traiter une non-conformité dans sa globalité
- Préconiser des axes d'amélioration dans le cadre de son activité
- Assurer l'interface entre les services décisionnels (bureau d'études, bureau préparation/ Méthodes, service qualité ) et la production

## Programme

- BLOC 1 | Généralités et vocabulaire aéronautiques
- BLOC 2 | Le rôle de l'inspecteur qualité aéronautique
- BLOC 3 | La qualité dans le domaine aéronautique
- BLOC 4 | La gestion documentaire
- BLOC 5 | La production et l'amélioration continue
- BLOC 6 | Le LEAN manufacturing
- BLOC 7 | Le dossier de fabrication
- BLOC 8 | HSE/FOD
- BLOC 9 | Lecture de plan
- BLOC 10 | La démarche de contrôle
- BLOC 11 | Spécialisation technique aérostructure
- BLOC 12 | Spécialisation Systèmes mécaniques
- BLOC 13 | Spécialisation système électrique
- BLOC 14 | Support à la rédaction de mémoire : Savoir rendre compte

## Admission

### Public

- Adulte de + de 18 ans en recherche d'emploi ou salarié

### Aptitudes

- BAC +2/+3 domaine technique
- Connaissance du milieu industriel (+2 ans d'expérience minimum)

## Coût

Dépendent de la durée de la formation et de la situation des candidats pour la prise en charge de tout ou partie des coûts pédagogiques.

Nos conseillers vous accompagnent dans le montage financier de votre projet formation.

## Méthodes et moyens pédagogiques

### Méthodes pédagogiques

Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mises en situations pratiques pour ancrer les apprentissages pour certains modules.

### Moyens pédagogiques

Salles de formation équipées et plateaux techniques adaptés et aménagés d'équipements spécifiques.

### Équipe pédagogique

Formateurs experts en fabrication

## Modalités d'évaluation

- En situation reconstituée sur nos lieux de formations
- En situation réelle en entreprise

## Catégorie de la formation

Catégorie : A

Niveau de qualification : 3

Code RNCP : 23022

### Attestation des acquis de la formation

Mise en œuvre du passage du Certification de Qualification Paritaire de la Métallurgie MQ 2015 11 31 0306

## COMPETENCES

- Procéder à des contrôles et attester de la conformité d'un produit ou d'un équipement
- Gérer la documentation associée au contrôle qualité
- Traiter une non-conformité dans sa globalité
- Préconiser des axes d'amélioration dans le cadre de son activité
- Assurer l'interface entre les services décisionnels (bureau d'études, bureau préparation/ Méthodes, service qualité...) et la production

## Indicateurs de performance

En cours de capitalisation de données.

*Pour obtenir des données précises, merci de nous contacter.*

*Indicateurs mis à jour le 28/11/2023 (Données groupées 2022-2023)*

## Modalité

**Prix :** Nous contacter

Possibilité de validation totale ou partielle de blocs de compétences (BDC).

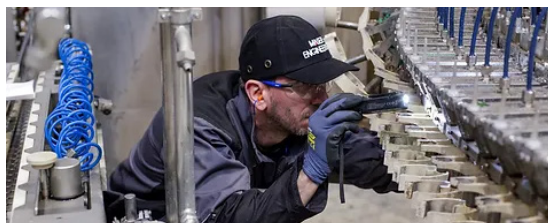
## Contact

Pour toutes demandes ou informations relatives aux formations proposées:

[maser.academy@maserengineering.com](mailto:maser.academy@maserengineering.com)

**Accessibilité aux PSH**

Pour connaître les restrictions éventuelles d'accessibilité applicables aux personnes en situation de handicap en fonction du handicap, contactez notre Référent Handicap: [vincent.alliguie@maserengineering.com](mailto:vincent.alliguie@maserengineering.com)



## Le métier

L'opérateur (trice) en maintenance industrielle réalise les opérations<sup>1</sup> de maintenance sur tout ou partie d'équipements industriels.

En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire peuvent porter à titre d'exemples sur :

- La préparation d'interventions de maintenance,
- La réalisation de pré-diagnostic simples sur des équipements pluri-technologiques,
- Les contrôles et les mesures préventifs sur des sous-ensembles fonctionnels,
- Les remplacements et échanges standards de sous-ensembles fonctionnels mécaniques hydrauliques ou pneumatiques,
- La communication technique avec les utilisateurs et les responsables.

## Durée et organisation

- Durée : Entre 350 heures et 600 heures
- Dates : Nous contacter
- Lieux : Nos sites de Tonnay-Charente (17) / Bouguenais (44) / Montoir de Bretagne (44) Méaulte (80) /Pontoise (95) Toulouse (31) ou via notre réseau partenaire (nous contacter)

## Objectifs de la formation

A l'issue de la formation, les apprenants devront être capable de :

- Pré-diagnostiquer un dysfonctionnement
- Remplacer par échange standard des organes ou composants mécaniques, hydrauliques ou pneumatiques
- Réaliser des opérations de maintenance de niveau 2 à 3 (AFNOR) à caractère préventif, systématique ou conditionnel
- Détecter des améliorations possibles
- Conseiller techniquement les utilisateurs
- Rendre compte de son intervention

## Programme

- BLOC 1 | Electricité
- BLOC 2 | Automatismes
- BLOC 3 | Mécanique
- BLOC 4 | Hydraulique
- BLOC 5 | Pneumatique
- BLOC 6 | Organisation de la maintenance
- BLOC 7 | Méthodologie de recherche de panne
- BLOC 8 | Communication
- BLOC 9 | Qualité
- BLOC 10 | HSE

## Admission

### Public

- Adulte de + de 18 ans en recherche d'emploi ou salarié

### Aptitudes

- Avoir des notions techniques et le sens de la rigueur.
- Français Niveau élémentaire A2 (CELR Echelle globale des niveaux communs de compétences)
- Mathématiques Niveau de compétences équivalent au cycle 3 de l'éducation nationale

## Coût

Dépendent de la durée de la formation et de la situation des candidats pour la prise en charge de tout ou partie des coûts pédagogiques.

Nos conseillers vous accompagnent dans le montage financier de votre projet formation.

## Méthodes et moyens pédagogiques

### Méthodes pédagogiques

Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mises en situations pratiques pour ancrer les apprentissages pour certains modules.

### Moyens pédagogiques

Salles de formation équipées et plateaux techniques adaptés et aménagés d'équipements spécifiques.

### Équipe pédagogique

Formateurs experts en production

## Modalités d'évaluation

- En situation reconstituée sur nos lieux de formations
- En situation réelle en entreprise

## Catégorie de la formation

Catégorie : A  
Niveau de qualification : 3  
Code RNCP : 36376

Attestation des acquis de la formation  
Mise en œuvre du passage du Certification de Qualification  
Paritaire de la Métallurgie MQ 89 89 59 0021

## COMPETENCES

- Pré-diagnostiquer un dysfonctionnement
- Préparer une intervention de maintenance corrective
- Remplacer un composant ou élément mécanique, électrique, pneumatique ou hydraulique
- Finaliser une intervention de maintenance corrective
- Proposer une amélioration
- Organiser son intervention de maintenance préventive
- Assurer des opérations de surveillance ou de maintenance conditionnelle
- Réaliser des interventions de maintenance systématique ou programmée

## Indicateurs de performance

En cours de capitalisation de données

*Pour obtenir des données précises, merci de nous contacter.  
Indicateurs mis à jour le 28/11/2023 (Données groupées 2022-2023)*

## Modalité

**Prix :** Nous contacter  
Possibilité de validation totale ou partielle de blocs de compétences (BDC).

## Contacts

Pour toutes demandes ou informations relatives aux formations proposées:  
[maser.academy@maserengineering.com](mailto:maser.academy@maserengineering.com)

### Accessibilité aux PSH

Pour connaître les restrictions éventuelles d'accessibilité applicables aux personnes en situation de handicap en fonction du handicap, contactez notre Référent Handicap:  
[vincent.alliguie@maserengineering.com](mailto:vincent.alliguie@maserengineering.com)

## COMPETENCES

- Elaborer un cahier des charges technique
- Décliner et planifier des phases de fabrication
- Etablir une gamme de fabrication
- Intégrer une gamme de procédé spécial dans une gamme de fabrication
- Préparer une gamme de contrôle d'un produit
- Adapter le processus de fabrication
- Valider le processus de fabrication et transmettre les informations techniques de maintenance systématique ou programmée

## Indicateurs de performance

En cours de capitalisation de donnée

*Pour obtenir des données précises, merci de nous contacter.*

*Indicateurs mis à jour le 28/11/2023 (Données groupées 2022-2023)*

## Modalité

**Prix :** Nous contacter

Possibilité de validation totale ou partielle de blocs de compétences (BDC).

## Contacts

Pour toutes demandes ou informations relatives aux formations proposées:  
maser.academy@maserengineering.com

### Accessibilité aux PSH

Pour connaître les restrictions éventuelles d'accessibilité applicables aux personnes en situation de handicap en fonction du handicap, contactez notre Référent Handicap:  
vincent.alligui@maserengineering.com

# Technicien de Maintenance Industrielle



## Le métier

Dans le respect des procédures, des règles d'hygiène et de sécurité, afin de satisfaire les clients ou fournisseurs internes/externes de l'entreprise, le (la) technicien (ne) de maintenance industrielle est susceptible d'intervenir sur des équipements pluri-technologiques dans les domaines d'activités professionnelles suivants :

- Réalisation d'interventions de maintenance préventive en Mécanique, électrotechnique, Automatismes,
- Réalisation d'interventions de maintenance curative en Mécanique, électrotechnique, Automatismes,
- Communication avec les différents acteurs du process
- Utilisation et traitement des informations écrites et orales
- Conduite d'actions de progrès, améliorations de process

## Durée et organisation

- Durée : Entre 350 heures et 600 heures
- Dates : Nous contacter
- Lieux : Nos sites de Tonnay-Charente (17) / Bouguenais (44) / Montoir de Bretagne (44) Méaulte (80) /Pontoise (95) Toulouse (31) ou via notre réseau partenaire (nous contacter)

## Objectifs de la formation

À l'issue de la formation, les apprenants devront être capable de :

- Diagnostiquer un dysfonctionnement sur des équipements pluri technologiques.
- Organiser une intervention de maintenance préventive ou curative.
- Contrôler le bon fonctionnement d'une machine ou installation.
- Remplacer des pièces ou instruments défectueux.
- Intervenir sur un système automatisé pour ajuster un paramètre ou positionner un élément de l'installation.
- Suite à intervention, mettre en fonctionnement, monter en cadence, régler et effectuer des contrôles lors des essais.
- Transférer, capitaliser l'information.
- Définir et piloter une action de progrès.

## Programme

BLOC 1	Electrotechnique
BLOC 2	Electropneumatique
BLOC 3	Mécanique
BLOC 4	Automatisme
BLOC 5	Diagnostic de pannes
BLOC 6	Gestion organisation de la maintenance
BLOC 7	Préparation du dossier technique et d'amélioration
BLOC 8	Examens blanc

## Admission

### Public

- Adulte de + de 18 ans en recherche d'emploi ou salarié

### Pré-requis d'entrée en formation

- Savoir lire, écrire et effectuer les opérations de bases de calcul
- Avoir de bonnes aptitudes manuelles
- Connaissance pratique de réparation mécanique et/ou électrique et/ou de conduite de lignes automatisées
- Faire preuve d'adaptabilité
- Appliquer les exigences du monde industriel

## Côût

Dépend de la durée de la formation et de la situation des candidats pour la prise en charge de tout ou partie des coûts pédagogiques.

Nos conseillers vous accompagnent dans le montage financier de votre projet formation.

## Moyen pédagogiques

### Méthodes pédagogiques

Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mises en situations pratiques pour ancrer les apprentissages pour certains modules.

### Moyens pédagogiques

Salles de formation équipées et plateaux techniques adaptés et aménagés d'équipements spécifiques.

### Équipe pédagogique

Formateurs experts en maintenance industrielle

## Modalités d'évaluation

En situation reconstituée sur nos lieux de formations  
En situation réelle en entreprise

# COMPÉTENCES

- Contrôler le bon fonctionnement d'une machine ou d'une installation
- Diagnostiquer un dysfonctionnement sur des équipements pluri technologiques
- Réaliser une intervention de maintenance préventive
- Réaliser une intervention de maintenance curative
- Collecter et capitaliser les informations relatives à l'activité
- Analyser les informations et participer à une action de progrès

## Catégorie de la formation

**Catégorie : A**  
**Niveau de qualification : 4**  
**Code RNCP : 39210**

### Attestation des acquis de la formation

Mise en œuvre du passage du Certification de Qualification Paritaire de la Métallurgie MQ 1996 0137 R/I (CQPM0137) Technicien (ne) en maintenance industrielle

## Modalité

**Prix :** Nous contacter  
Possibilité de validation totale ou partielle de blocs de compétences (BDC).

## Contact

- [maser.academy@maserengineering.com](mailto:maser.academy@maserengineering.com)

Pour connaître les restrictions éventuelles d'accessibilité applicables aux Personnes en situation de handicap, en fonction du handicap, contactez notre Référent Handicap : [vincent.alliguie@maserengineering.com](mailto:vincent.alliguie@maserengineering.com)