

Programme de formation

Mise en place du marquage CE Menuiseries Extérieures

But de la formation

L'entreprise souhaite mettre en place le marquage CE Menuiseries extérieures avec Contrôle de Production en Usine (CPU) dans sa structure.

Objectifs pédagogiques

1. Avoir les connaissances théoriques et connaître les règles essentielles du marquage CE, de préparation / vérification en cours de production.
2. Mettre à jour les procédures et les enregistrements du Contrôle de Production en Usine (CPU).
3. Mettre à jour les informations des étiquettes marquage CE.

Pré-requis

Entreprise :

- Formation en présentiel : Disposer d'une salle pour accueillir le formateur et les stagiaires, d'un vidéoprojecteur ou d'un écran avec port HDMI, et d'un paperboard.
- Formation en distanciel : Disposer d'un ordinateur avec connexion internet, et d'une webcam avec microphone.

Stagiaire :

Connaître les procédures d'organisation interne ou les process de production de son entreprise.
Apporter un bloc-notes avec stylo.

Liste des référents

Référent administratif : Amandine GROSLEVIN

Référent handicap : Nathalie BALL

Type de public

Chefs d'entreprises, personnel administratif, responsables et personnels de production.

Moyens pédagogiques

Diaporama powerpoint, outils pédagogiques spécifiques, adaptés aux PME, fourniture de trames de documents destinés aux enregistrements, exercices pratiques réalisés sur les bases de l'activité réelle de l'entreprise.

Sanction de la formation

Evaluation des compétences acquises via un QCM en début et fin de formation, certificat de réalisation.

Méthodes pédagogiques

Pédagogie de type participatif avec un accompagnement individualisé des stagiaires.

Durée

7 heures (1 jour).

Programme

1ère partie : Le contexte du marquage CE

- Le contexte réglementaire actuel : le marquage CE obligatoire
 - La Directive Produits de Construction
 - Le calendrier d'application du marquage CE selon les produits
 - Les systèmes et les niveaux d'attestation de conformité
- Le contenu du marquage en lui-même

2ème partie : Les bases essentielles de la fenêtre

- La terminologie
- Les caractéristiques
- Les Essais de Types Initiaux (ETI)

3ème partie : Mise en place des procédures, des enregistrements nécessaires et des exigences liées au CPU

- Contenu du dossier technique de l'entreprise
- Que comporte le Contrôle de Production en Usine
- Procédures de l'entreprise
- Contrôles périodiques du respect des procédures
- Enregistrement des paramètres journaliers
- Evaluations nécessaires

4ème partie : La mise en application du CPU dans les ateliers

- Les différents outils à mettre en place dans les ateliers
- Critères de choix des personnes devant assurer ces tâches nouvelles

Tarif

Nous consulter

Accessible aux personnes handicapés : oui