



Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

MINISTÈRE CHARGÉ
DE L'EMPLOI

Dossier Professionnel ^(DP)

<i>Nom de naissance</i>	▶ PLAIRE
<i>Nom d'usage</i>	▶ PLAIRE
<i>Prénom</i>	▶ Thibaut
<i>Adresse</i>	▶ 48 rue Denise 33300 Bordeaux

Titre professionnel visé

Titre Professionnel Technicien en Chaudronnerie Industrielle

MODALITE D'ACCES :

- Parcours de formation
- Validation des Acquis de l'Expérience (VAE)

Dossier Professionnel (DP)

Présentation du dossier

Le dossier professionnel (DP) constitue un élément du système de validation du titre professionnel. **Ce titre est délivré par le Ministère chargé de l'emploi.**

Le DP appartient au candidat. Il le conserve, l'actualise durant son parcours et le présente **obligatoirement à chaque session d'examen.**

Pour rédiger le DP, le candidat peut être aidé par un formateur ou par un accompagnateur VAE.

Il est consulté par le jury au moment de la session d'examen.

Pour prendre sa décision, le jury dispose :

1. des résultats de la mise en situation professionnelle complétés, éventuellement, du questionnaire professionnel ou de l'entretien professionnel ou de l'entretien technique ou du questionnement à partir de productions.
2. du **Dossier Professionnel (DP)** dans lequel le candidat a consigné les preuves de sa pratique professionnelle
3. des résultats des évaluations passées en cours de formation lorsque le candidat évalué est issu d'un parcours de formation
4. de l'entretien final (dans le cadre de la session titre).

[Arrêté du 22 décembre 2015, relatif aux conditions de délivrance des titres professionnels du ministère chargé de l'Emploi]

Ce dossier comporte :

- ▶ pour chaque activité-type du titre visé, un à trois exemples de pratique professionnelle ;
- ▶ un tableau à renseigner si le candidat souhaite porter à la connaissance du jury la détention d'un titre, d'un diplôme, d'un certificat de qualification professionnelle (CQP) ou des attestations de formation ;
- ▶ une déclaration sur l'honneur à compléter et à signer ;
- ▶ des documents illustrant la pratique professionnelle du candidat (facultatif)
- ▶ des annexes, si nécessaire.

Pour compléter ce dossier, le candidat dispose d'un site web en accès libre sur le site.



<http://travail-emploi.gouv.fr/titres-professionnels>

Dossier Professionnel ^(DP)

Sommaire

Exemples de pratique professionnelle

Ensemble chaudronné courant p.

▶ Coude cylindrique p.

Ensemble chaudronné complexe p.

▶ Carter de pompe p.

Suivi des étapes de fabrication d'un ensemble chaudronné p.

▶ Structure de caisson en tubes carrés acier p.

Titre, diplômes, CQP, attestations de formation p.

Déclaration sur l'honneur p.

Documents illustrant la pratique professionnelle p.

EXEMPLES DE PRATIQUE PROFESSIONNELLE

Dossier Professionnel (DP)

Activité-type 1 Ensemble chaudronné courant

Exemple n°1 ► Coude cylindrique

1. Décrivez les tâches ou opérations que vous avez effectuées, et dans quelles conditions :

- Lecture du plan : identification des repères (5 cylindres dont 2 coupés par un plan et 3 coupés par deux plans). Les 3 cylindres coupés par deux plans sont identiques. Les 2 cylindres coupés par un plan sont également identiques. Je remarque que les cylindres coupés par deux plans sont l'équivalent de l'assemblage en symétrie des deux cylindres coupés par un plan. Je peux donc tracer tout mes cylindres avec un seul développé.
- Traçage du plan à l'échelle 1:1. Je peux ensuite tracer l'épure et le développé.
- Report des développés sur la tôle avec un pointeau et un marteau à postillon. Je trace sur la tôle avec une pointe à tracer. J'en profite pour tracer un gabarit pour le futur contrôle des cylindres avec un compas à pointes sèches.
- Pour le débit des tôles, j'utilise la cisaille pour dégrossir au maximum mes débits. Je précise les découpes à la meuleuse avec un disque à tronçonner puis j'effectue la finition des arrondis et l'ébavurage avec un disque à lamelle.
- Contrôle des cotes.
- Formage. J'amorce le roulage des cylindres à chaque extrémité avec la plieuse numérique en utilisant la mise en butée. Je vérifie mes amorces avec mon gabarit. Je termine le roulage avec la rouleuse conventionnelle. J'augmente le cintrage petit à petit en vérifiant au fur et à mesure avec mon gabarit jusqu'à ce que les deux bords se chevauchent d'environ 2 mm.
- Pointage. J'effectue le pointage au TIG. Je règle le poste selon les indications du formateur à savoir 30A/mm + 1 épaisseur soit 90A pour mon cylindre de 2mm d'épaisseur. Je vérifie la pertinence du réglage sur une tôle martyre. Je pointe chaque cylindre individuellement avant de les assembler entre eux pour former le coude cylindrique complet.

2. Précisez les moyens utilisés :

- Pour le traçage sur papier, j'utilise des feutres de dessin à pointe fine 0.4mm, une règle graduée en aluminium et un compas de précision.
- Pour le report des développés sur la tôle, j'utilise un pointeau et un marteau à postillon. Je trace sur la tôle avec une pointe à tracer composée d'un tungstène placé dans un porte mine.
- Pour les découpes, j'utilise la cisaille et la meuleuse avec différents disques.
- Je contrôle régulièrement les cotes avec un mètre.
- Pour le formage, j'ai utilisé la plieuse numérique et la rouleuse conventionnelle.
- Pour le pointage, j'ai utilisé un poste TIG.
- J'ai utilisé les EPI réglementaires pour les opérations qui le nécessitaient: Casque anti-bruit, lunettes de protection, gants, chaussures de sécurité et tenue de travail anti-feu.

3. Avec qui avez-vous travaillé ?

Sur ce projet, j'ai travaillé en autonomie sous la supervision du formateur.

4. Contexte

Nom de l'entreprise, organisme ou association ▶ CFAI DE Bruges

Chantier, atelier, service ▶ Atelier de chaudronnerie

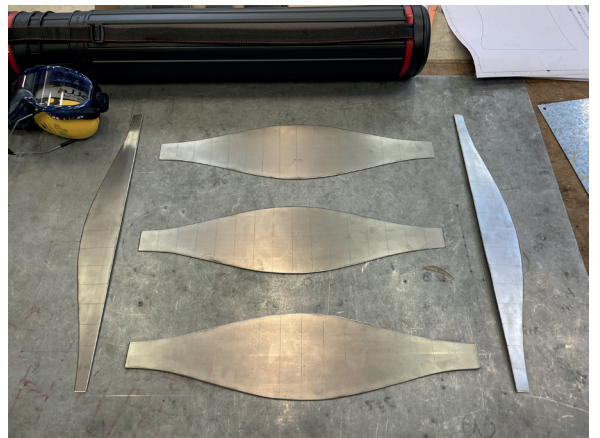
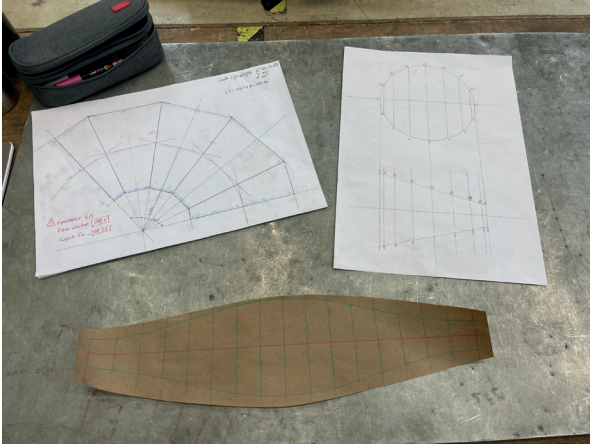
Période d'exercice ▶ **Du 4 au 6 Janvier 2022**

5. Informations complémentaires

Lors de l'apprentissage de la conception des cylindres coupés par un ou deux plans, j'ai appris qu'il fallait mettre la soudure sur la plus petite génératrice.

Lors de la conception de mon coude cylindrique, je me suis donc retrouvé avec toutes mes soudures du même côté, sur l'intérieur du coude.

J'ai appris que dans ce cas il fallait donc placer les soudures alternativement sur les petites et grandes génératrices afin d'éviter un maximum les noeuds de soudure.



Dossier Professionnel ^(DP)

Activité-type 2 Ensemble de chaudronnerie complexe

Exemple n°1 ► Carter de pompe

1. Décrivez les tâches ou opérations que vous avez effectuées, et dans quelles conditions :

→ Prise de connaissance et analyse du plan à l'échelle.

→ Identification du nombre de repères, à savoir 8 :

Grande bride	}	4 mm	} Acier S235
Bride sur piquage cylindrique			
Bride carrée			
Corps	}	3 mm	
Capot			
Fond			
Tube Ø60mm	}	2 mm	
Piquage cylindrique sur corps			



Pour la réalisation des 3 brides, j'entreprends leur conception par ordinateur afin de les faire découper par le laser. Je profiterai de cette découpe au laser pour la création de mes gabarits.

Pour envoyer une pièce à la découpe laser, la démarche est la suivante :

- Conception de la pièce sur Solid Works
- Conversion du fichier .DXF sur Autocad pour la compatibilité avec le logiciel du laser
- Création des fichiers .PAR et .NC avec Linea
- Transmission du programme au laser via DNC5

Une fois le programme reçu sur le laser, lancement de la découpe.

Pendant l'opération du laser, je vérifie que tout se déroule correctement et qu'il n'y a pas d'erreur dans l'exécution du programme. Une fois l'opération terminée, je sors mes pièces et vide les chutes.

Je suis maintenant en possession de mes brides et de mes gabarits, je peux donc commencer le formage des autres pièces.

FORMAGE DU CORPS

• Analyse du plan et prise de cotes. Le plan à l'échelle 1:1 incluant le trou de pénétration du piquage nous étant fourni, je peux directement reporter les mesures sur ma tôle. Cependant, je calcule le développé afin de confirmer les mesures.

- J'entame le report de mon développé sur la tôle que j'ai préalablement débité à la bonne taille en utilisant la cisaille. Pour ce faire, je place mon développé sur la tôle et je marque les repères avec le pointeau et le marteau. Je reporte également le trou de pénétration du piquage en prenant soin de contrôler son alignement par rapport à l'axe de la pièce.

- Je découpe ma pièce à l'aide de la cisaille puis j'ébavure les bords avec la meuleuse et le disque à lamelles.
- Je découpe la pastille du trou de pénétration à l'aide du plasma.
- J'ébavure la découpe avec la meuleuse et le disque à lamelles, et je fais la finition intérieure à l'aide d'une lime demi-ronde.
- Je pointe la pastille en flash dans son emplacement, au TIG à 120A.
- Avant de procéder au roulage de la partie cintrée, je marque les extrémités du cintrage à la plieuse numérique. Je fais un très léger pli de 2° ce qui me permet de casser la fibre du métal et de préserver mes deux parties planes de chaque côté du roulage.
- Je procède au roulage sur la rouleuse pyramidale, je contrôle au fur et à mesure du roulage à l'aide de mon gabarit.
- Je dépointe la pastille et je lime les points que je viens d'enlever.
- Je contrôle les cotes de ma pièce avant de passer à l'étape suivante.

FORMAGE DU CAPOT

- Analyse du plan et prise de cotes.
- Je calcule la longueur développée du flanc capable de cette pièce qui possède deux plis à 90°.
- Je trace mon développé sur papier.
- Je débite une tôle à la bonne taille et j'y reporte mon développé avec le trou de pénétration du tube de Ø60mm ainsi que les perçages de la bride carrée.
- Je procède à la découpe de la pièce avec la cisaille et je précise la découpe du rayon supérieur avec la meuleuse et un disque à tronçonner.
- Je découpe le trou de pénétration du tube au plasma. Je fais la finition avec une lime demi-ronde.
- J'ébavure ma pièce avec la meuleuse et un disque à lamelles, et je lisse la découpe de mon rayon sur le tank.
- Je contrôle mes cotes.
- J'effectue les trous de perçage de la bride carrée à la poinçonneuse.
- Je procède au pliage sur la plieuse numérique.
- Je contrôle mes angles et mes cotes avant de passer à la pièce suivante.

FORMAGE DU FOND

- Analyse du plan et prise de cotes.
- Je calcule la longueur développée du flanc capable de cette pièce qui possède deux plis à 90°.
- Je trace mon développé sur papier.
- Je débite une tôle à la bonne taille et j'y reporte mon développé.
- Je découpe ma pièce à l'aide de la cisaille et d'une meuleuse avec un disque à tronçonner.
- J'ébavure ma pièce avec une meuleuse et un disque à lamelles.
- Je vérifie mes cotes
- Je procède au pliage avec la plieuse numérique.
- Je vérifie mes angles et mes cotes avant de passer à la pièce suivante.

FORMAGE DU PIQUAGE CYLINDRIQUE

- Analyse du plan et prise de cotes. Le plan à l'échelle 1:1 nous étant fourni, je peux directement reporter les mesures sur ma tôle. Cependant, je calcule le développé afin de confirmer les mesures.
- Je débite une tôle à la bonne taille et j'y reporte le développé.
- Je découpe la pièce avec la cisaille et je précise la découpe des arrondis avec la meuleuse et les disques à tronçonner et à lamelles.
- J'ébavure la pièce avec la meuleuse et le disque à lamelles.
- Je prépare le roulage en effectuant un croquage des deux extrémités à l'aide de la plieuse numérique. Je vérifie l'amorce de mon roulage avec mon gabarit et l'ajuste si besoin.
- Je procède au roulage sur la rouleuse conventionnelle, je contrôle au fur et à mesure à l'aide de mon gabarit jusqu'à ce que les deux extrémités de mon cylindre se chevauchent de 2mm.
- Je contrôle les cotes.
- Je pointe mon cylindre au TIG en flash à 90A afin de le fermer.
- Je détends les points.
- Je contrôle les cotes.

DÉBIT DU TUBE Ø60MM

- Analyse du plan. Aucune cote n'est demandée pour la longueur de ce tube. Par rapport aux proportions de la pièce, je décide d'une longueur de 80mm.
- Je coupe mes 80mm de tube à l'aide de la scie à ruban.
- Je nettoie le tube et j'ébavure la coupe.

ASSEMBLAGE DES SOUS-ENSEMBLES (L'ENSEMBLE DU POINTAGE EST RÉALISÉ AU TIG)

- J'entreprends l'assemblage des différents sous-ensembles qui formeront mon carter de pompe. Je vérifie l'accostage des pièces entre elles sans les fixer et en profite pour vérifier grossièrement le respect des cotes globales.
- Je m'aperçois que j'ai réalisé les brides en respectant les cotes exactes des pièces sur lesquelles elles doivent s'accoster alors que j'aurais dû laisser 1mm de marge afin de faciliter l'assemblage. J'entreprends alors de les agrandir à l'aide de la meuleuse avec un disque à lamelles et de la lime demi-ronde. Finalement, je réussis à accoster mes brides correctement, même si je perds un peu en propreté et précision par rapport à la découpe initiale faite au laser.
- Je commence par pointer le corps avec le fond.
- Je pointe le capot sur l'ensemble corps + fond (accostage quart à quart).
- J'accoste mon piquage cylindrique sur le corps et je le pointe.
- J'accoste la bride sur le cylindre, je vérifie le niveau et je la pointe.
- J'accoste l'ensemble dans la grande bride (quart à quart) et je la pointe.
- J'accoste le tube sur la bride carrée et je le pointe.
- Je présente l'ensemble bride carrée + tube à son emplacement sur le capot et je le fixe avec des boulons et des écrous dans les trous de perçage prévus à cet effet.
- Je vérifie l'équerrage du tube de 60.
- Je vérifie la planéité de mon ensemble.
- Je vérifie les cotes globales de hauteur, longueur et largeur.

2. Précisez les moyens utilisés :

- Pour la conception des brides, j'utilise Solidworks et Autocad pour la partie dessin. Avec Linea je créé le programme de découpe. Avec DNC5 je transmets la commande de découpe au laser.
- Pour le traçage sur papier, j'utilise des feutres de dessin à pointe fine 0.4mm, une règle graduée en aluminium et un compas de précision.
- Pour le report des développés sur la tôle, j'utilise un pointeau et un marteau à postillon. Je trace sur la tôle avec une pointe à tracer composée d'un tungstène placé dans un porte mine.
- Pour les découpes, j'utilise la cisaille et la meuleuse avec différents disques.
- Pour la découpe des trous de pénétration, j'ai utilisé le plasma.
- Pour le formage, j'ai utilisé la plieuse numérique, la rouleuse conventionnelle et la rouleuse pyramidale.
- Pour le pointage, j'ai utilisé un poste TIG.
- Pour contrôler les cotes j'utilise un mètre.
- J'ai utilisé les EPI réglementaires pour les opérations qui le nécessitaient: Casque anti-bruit, lunettes de protection, gants, chaussures de sécurité et tenue de travail anti-feu.

3. Avec qui avez-vous travaillé ?

J'ai travaillé en autonomie sous la supervision de mon formateur.

4. Contexte

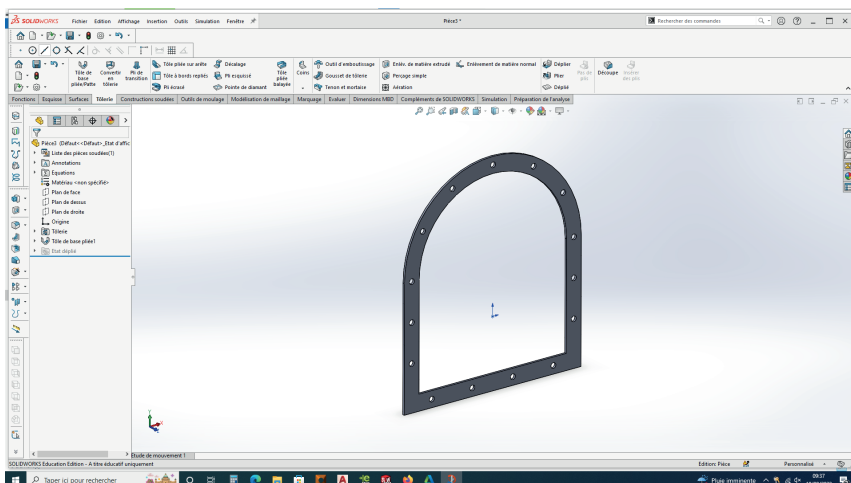
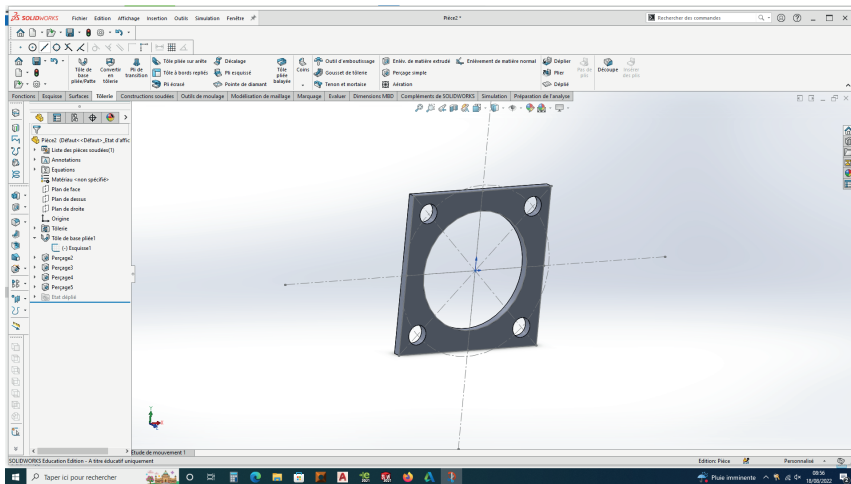
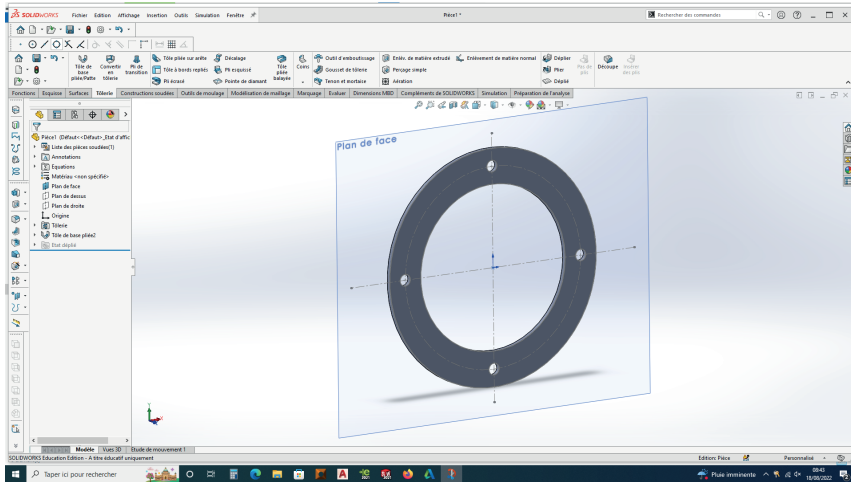
Nom de l'entreprise, organisme ou association ▶ CFAI DE Bruges

Chantier, atelier, service ▶ Atelier de chaudronnerie

Période d'exercice ▶ **Du 14 au 18 Février 2022**

5. Informations complémentaires

Au cours de cette activité j'ai notamment appris qu'il fallait laisser une petite marge (1mm) pour faciliter l'accostage d'une bride sur son sous-ensemble. J'ai également expérimenté l'importance d'avoir un gabarit pour calibrer ses pièces.



Dossier Professionnel ^(DP)

Activité-type 3 Suivre les étapes de fabrication d'un ensemble chaudronné

Exemple n°1 ► Structure de caisson en tubes carrés acier

1. Décrivez les tâches ou opérations que vous avez effectuées, et dans quelles conditions :

- Prise de connaissance de la fiche suiveuse et lecture du plan.
- Identification du lot à utiliser dans le stock de l'atelier.
- Listing et calculs des débits à réaliser pour les tubes ; prise en compte des coupes à 45° et des épaisseurs à déduire.
- Réalisation des coupes à l'aide de la scie à ruban.
- Contrôle des longueurs.
- Nettoyage des coupes.
- Ebavurage des arrêtes.
- Blanchissage des extrémités des tubes et réalisation des chanfreins en prévision de la soudure.
- Assemblage du cadre de base sans le brider afin de vérifier les cotes extérieures, l'équerrage et les diagonales.
- Bridage du cadre sur le marbre.
- Contrôle de l'équerrage, des cotes extérieures et des diagonales, ajustage si nécessaire, pointage.
- Le pointage est réalisé au TIG en point flash, à 150A.
- Après avoir pointé les 4 angles extérieurs, je revérifie les diagonales et je pointe les 4 angles intérieurs.
- Je termine en pointant au milieu de l'accostage sur la face supérieure des tubes.
- Je mets en place les traverses et les renforts, en vérifiant le bon équerrage de ceux-ci par rapport au cadre extérieur.
- Je vérifie les cotes afin de m'assurer que les traverses et renforts sont correctement placés.
- Je pointe les barres transversales en faisant un point flash au milieu de l'accostage des faces supérieures, puis je pointe également à l'intérieur des angles, après avoir revérifié le bon équerrage.
- Je laisse refroidir quelques instants avant de débrider mon cadre.
- Je revérifie les diagonales, et retourne le cadre afin de le pointer de la même façon de l'autre côté.
- Une fois le cadre pointé des deux côtés, je vérifie la planéité.
- Je bride à nouveau le cadre sur le marbre, afin de souder l'ensemble. La soudure est réalisée au TIG à 130A.
- Je soude les angles en quinconces, en commençant par les arêtes extérieures, puis les angles intérieurs, puis les faces supérieures.
- Je laisse refroidir ma pièce avant de la débrider, je la retourne et remets en place les brides afin de terminer les soudures sur les faces inférieures.
- Une fois les soudures refroidies, je débride le cadre et vérifie la planéité ainsi que les diagonales.

- Assemblage du cadre supérieur selon le même procédé et les mêmes conditions que le cadre de base, à l'exception des traverses et des renforts, qui n'existent pas sur cette partie.
- Afin de pouvoir monter les poteaux qui soutiendront le cadre supérieur, je blanchis et lisse les soudures sur les angles des cadres où seront soudés les dit poteaux.
- Après avoir réfléchi à différentes façons de brider mon poteau sur le cadre pour pouvoir l'assembler en maintenant un bon équerrage, je choisis de relever le cadre de base à la verticale en le bridant au bord du marbre à l'aide de serre-joints. Je peux ainsi présenter mes poteaux à plat sur le marbre et les brider contre l'angle du cadre de base avec des équerres et des serre-joints.
- Une fois le poteau correctement positionné et les équerrages vérifiés, je pointe les quatre coins du tube.
- Je procède de la même façon pour le 2ème poteau de ce côté de la structure.
- Je retire les brides et je vérifie mes équerrages.
- A l'aide du pont de levage, je soulève ma structure pour la retourner à 180°
- Je me retrouve alors avec mon cadre de base posé à la verticale, bridé sur le bord du marbre à l'aide de serre-joints. Les deux poteaux précédemment pointés sont alors en haut du cadre, perpendiculaires à celui-ci et parallèles au marbre.
- Je présente et bride les deux nouveaux poteaux de la même façon que les précédents, et je mets en place les renforts transversaux à la verticale afin de soutenir les deux poteaux supérieurs précédemment pointés.
- Je pointe ces deux poteaux selon le même processus que les précédents.
- Je place les renforts transversaux à leur position correcte ; je vérifie les cotes et l'équerrage, et je les pointe aux poteaux.
- Je débride l'ensemble, et vérifie les équerrages.
- A l'aide du pont de levage, je soulève ma structure par le centre de sa base inférieure, afin qu'elle soit suspendue à l'envers, les 4 poteaux pointant vers le bas.
- Je positionne le cadre supérieur sur le marbre en prenant soin de présenter la face avec les soudures lissées pour recevoir les poteaux de la structure.
- Je fais descendre la structure afin de la présenter correctement positionnée sur le cadre.
- A l'aide d'un maillet et d'une grosse équerre, j'ajuste l'accostage de mes poteaux sur le cadre. Je bride un premier poteau sur le cadre à l'aide de serre-joints et de grosses équerres.
- Je pointe le poteau sur le cadre.
- Je débride et vérifie l'équerrage, et procède de la même façon pour le poteau opposé en diagonale, et je répète l'opération pour le pointage des 4 poteaux.
- Je soulève ma structure à l'aide du pont de levage afin de la retourner et la reposer à l'endroit sur le marbre.
- Je vérifie les cotes, l'équerrage et la planéité de l'ensemble.

2. Précisez les moyens utilisés :

- Pour le débit des tubes, j'ai utilisé la scie à ruban.
- Pour l'ébavurage, le chanfreinage et le blanchissage j'ai utilisé la meuleuse avec un disque à lamelles.
- Pour l'assemblage, j'ai utilisé des équerres et des serre-joints.
- Pour le pointage et le soudage, j'ai utilisé un poste TIG.

3. Avec qui avez-vous travaillé ?

Les plans et indications complémentaires m'ont été fournis par Daniel PARSZEVSKI, responsable de l'atelier chaudronnerie.

J'ai été assisté dans la réalisation de cette pièce par Yannick DUPONT, chaudronnier, pour opérer le pont de levage.

4. Contexte

Nom de l'entreprise, organisme ou association ▶ ALSYMEX - Bordeaux Garonne

Chantier, atelier, service ▶ Atelier de chaudronnerie

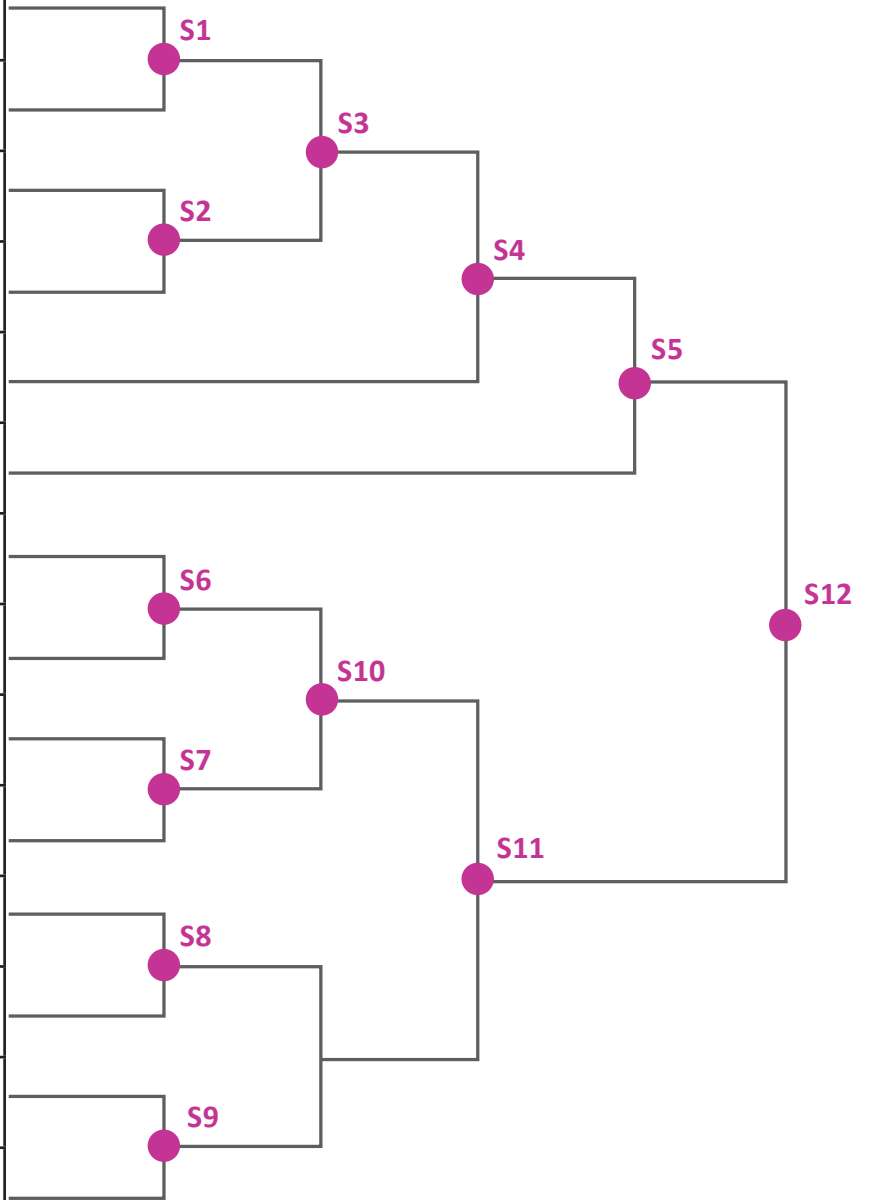
Période d'exercice ▶ **Du 26 au 28 Juillet 2022**

5. Informations complémentaires

PLANNING DE PHASES POUR STRUCTURE CAISSON EDF

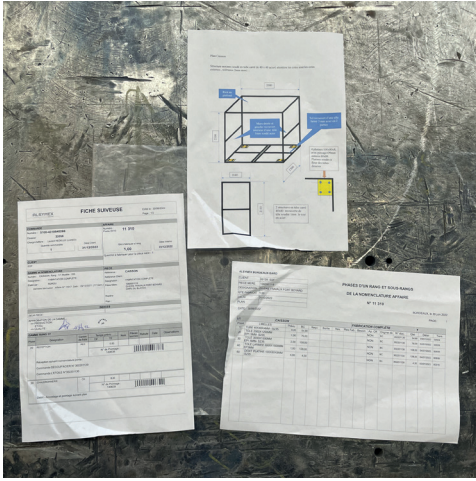
	PHASES			APPROVISIONNEMENT			CONCEPTION			USINAGE			fabrication		
	REPÈRE	DÉSIGNATION	QUANTITÉ	ACHAT	STOCKAGE	CAO	MISE EN PLAN	DÉBIT	ÉBAUVRAGE	BLANCHISSAGE	CHANFREINAGE	ASSEMBLAGE	POINTAGE	SOUDDAGE	
100 côté inférieur	101	Tube carré S235 2080mm / 45°	2	1	2	3	4	5	10	11	12	13	14	20	
	102	Tube carré S235 1500mm / 45°	2	1	2	3	4	6	10	11	12	13	14	20	
	103	Tube carré S235 1420mm / 90°	2	1	2	3	4	7	10	11		13	15	20	
	104	Tube carré S235 950mm / 90°	2	1	2	3	4	9	10	11		13	16	20	
200 côté supérieur	201	Tube carré S235 2080mm / 45°	2	1	2	3	4	5	10	11	12	13	17	20	
	202	Tube carré S235 1500mm / 45°	2	1	2	3	4	6	10	11	12	13	17	20	
	301a	Tube carré S235 2020mm / 90°	2	1	2	3	4	8	10	11		13	18	20	
300a côté gauche	302a	Tube carré S235 1420mm / 90°	1	1	2	3	4	7	10	11		13	19	20	
	301b	Tube carré S235 2020mm / 90°	2	1	2	3	4	8	10	11		13	18	20	
300b côté droit	302b	Tube carré S235 1420mm / 90°	1	1	2	3	4	7	10	11		13	19	20	

REPÈRE	DÉSIGNATION	QUANTITÉ
101a	Tube carré S235 2080mm / 45°	1
102a	Tube carré S235 1500mm / 45°	1
101b	Tube carré S235 2080mm / 45°	1
102b	Tube carré S235 1500mm / 45°	1
103	Tube carré S235 1420mm / 90°	2
104	Tube carré S235 950mm / 90°	2
201a	Tube carré S235 2080mm / 45°	1
202a	Tube carré S235 1500mm / 45°	1
201b	Tube carré S235 2080mm / 45°	1
202b	Tube carré S235 1500mm / 45°	1
301a	Tube carré S235 2020mm / 90°	2
302a	Tube carré S235 1420mm / 90°	1
301b	Tube carré S235 2020mm / 90°	2
302b	Tube carré S235 1420mm / 90°	1



NOMENCLATURE DE SOUDAGE

S1	S2	S3	S4	S5	S6	S7	S8	S9	S10	S11	S12
141	141	141	141	141	141	141	141	141	141	141	141



Dossier Professionnel ^(DP)

Titres, diplômes, CQP, attestations de formation

Intitulé	Autorité ou organisme	Date
Sauveteur secouriste du travail (SST)	C/FASE	27 Juin 2022
Prévention des risques liés à l'activité physique (PRAP)	Carole Formation	15 Mars 2022

Dossier Professionnel ^(DP)

Déclaration sur l'honneur

Je soussigné(e) _____

déclare sur l'honneur que les renseignements fournis dans ce dossier sont exacts et que je suis l'auteur(e) des réalisations jointes.

Fait à _____ le _____

pour faire valoir ce que de droit.

Signature :

Dossier Professionnel ^(DP)

Documents illustrant la pratique professionnelle