



Public

Pré-requis

Durée

Coût

Opérateurs de fabrication, de conditionnement expérimentés dotés d'une bonne culture technique

Bac, bac pro, BEP avec expérience

A confirmer selon le profil

Nous consulter



Nature de la sanction : Attestation de fin de formation

Certification visée : Certificat de Qualification

Professionnelle

Lien vers MonCompteFormation : <https://www.moncompteformation.gouv.fr/>



Pédagogie

► Résultats attendus

Diagnostiquer les causes de dysfonctionnement technique sur des équipements pluri- technologiques

► Objectifs pédagogiques

Réaliser des interventions de maintenance préventive et curative de niveaux 2 et 3 sur différents types d'équipement (il peut s'agir de lignes de conditionnement, de chaînes de fabrication ou de différents équipements isolés)

Conduire une action de progrès en appliquant les règles de documentation, de traçabilité, de qualité, d'hygiène et de sécurité

► Méthodes pédagogiques

La formation théorique, accompagnée d'exemples concrets, sera complétée par des travaux pratiques et mises en situation dans les divers ateliers du plateau pédagogique



Calendrier

► Nous consulter

► Intervenants

- Une équipe complète d'experts métiers

L'ensemble de nos locaux est accessible aux personnes en situation de handicap.

PROGRAMME

Adaptation

Analyser les conséquences de tout dysfonctionnement technique le déroulement du procédé et la qualité du produit

Analyser l'application des règles de qualité, d'hygiène et de sécurité dans le cadre de ses interventions

Traiter des informations écrites et orales et utiliser un système informatisé

Utiliser un système informatisé

Conduire une action de progrès sur une ligne de production

Réaliser des interventions de maintenance curative et préventive dans le domaine mécanique

- La durée de la formation ainsi que le contenu du programme dépendront de l'évaluation des acquis en début de formation
- Identifier les différentes formes galéniques et principaux procédés de fabrication et de conditionnement associés
- Identifier les caractéristiques des matières premières, produits semi-finis et/ou articles de conditionnement
- Identifier les conséquences potentielles d'un dysfonctionnement sur la qualité des matières premières, du produit et des articles de conditionnement
- Caractériser les différentes étapes du procédé de production
- Evaluer l'impact d'un dysfonctionnement technique sur le déroulement de l'étape du procédé de production
- Expliquer les principales étapes de la procédure à suivre pour la validation des procédés et la qualification des équipements
- Evaluer la conformité de la ligne de production, de son environnement et de l'ensemble de l'espace de travail aux procédures qualité et aux règles d'hygiène et de sécurité
- Analyser la mise en œuvre des procédures qualité dans toute action réalisée pour assurer une production donnée
- Diagnostiquer une anomalie et concevoir la ou les mesure(s) corrective(s) adaptée(s)
- Organiser les opérations de rangement, de nettoyage des locaux et de nettoyage des équipements en appliquant les procédures qualité
- Appliquer les règles de sécurité dans toute intervention
- Expliquer les exigences de l'activité en zone propre et appliquer les règles d'entrée, de sortie et de déplacement en zone propre
- Renseigner les différents documents de maintenance et/ou de production en appliquant les procédures.
- Rechercher et traiter des informations complexes liées à la maintenance
- Communiquer avec des interlocuteurs différents dans des situations variées (réunions, entretiens...)
- Former et assister des collaborateurs sur la pratique des activités professionnelles
- Rédiger tout ou partie d'un document en fonction des exigences (procédures, modes opératoires, actualisation d'un dossier technique...)
- Utiliser les différentes fonctionnalités d'un système de commande automatisé ou d'un système informatisé de gestion de production ou de maintenance
- Identifier le sens des informations affichées et interpréter un synoptique
- Utiliser les fonctionnalités courantes liées au traitement des informations dans un environnement informatique usuel
- Analyser et interpréter des résultats du suivi d'indicateurs de productivité et/ou de qualité
- Intégrer la qualité, la réduction des coûts et l'amélioration des délais dans l'organisation de l'activité courante
- Animer une action de progrès au sein de l'équipe sur la ligne pour réaliser un objectif donné
- Réaliser des contrôles et mesures suivant une gamme de maintenance préventive et réaliser des tests dans le cadre d'une intervention de validation/qualification
- Identifier les interventions de maintenance préventive ou curative à réaliser à partir des observations et relevés (démontage, ajustage, tolérance de serrage, remplacement, remontage...)
- Organiser son intervention
- Préparer le matériel et les pièces



PROGRAMME

Réaliser des interventions de maintenance curative et préventive dans le domaine électrotechnique

- Réaliser les interventions (ajustage, guidage, transmissions, glissements...) ou modifications de l'installation en utilisant l'outillage spécifique
 - Remplacer des pièces ou des ensembles défectueux (roulements, réducteurs, pignons, arbres, paliers...)
 - Réaliser les réglages, les essais de mise en route, la montée en cadence et les contrôles associés
- Réaliser des contrôles et mesures suivant une gamme de maintenance préventive et réaliser des tests dans le cadre d'une intervention de validation/qualification
 - Identifier les interventions de maintenance préventive ou curative à réaliser à partir des observations, contrôles et mesures réalisés
 - Organiser son intervention
 - Préparer le matériel et les pièces (capteurs simples, relais, départs moteurs, cartes, ...)
 - Réaliser les interventions ou modifications de l'installation en utilisant l'outillage spécifique
 - Remplacer des pièces ou des ensembles défectueux (capteurs simples, relais, départs moteurs, cartes, ...)
 - Réaliser les raccordements, les réglages, les essais de mise en route, la montée en cadence et les contrôles associés

Réaliser des interventions de maintenance curative et préventive dans le domaine des automatismes

- Réaliser des contrôles simples sur des automatismes
- Expliquer les contrôles périodiques réalisés sur l'instrumentation
- Identifier les interventions de maintenance préventive ou curative à réaliser à partir des observations, contrôles et mesures réalisés
- Organiser son intervention
- Préparer le matériel et les pièces
- Remplacer des composants (systèmes de vision, capteurs programmables, composants d'automates, ...) à l'identique (ou à caractéristiques équivalentes) en appliquant les règles de sécurité
- Remplacer un instrument (sondes de températures, enregistreurs, résistances, chaîne d'instrumentation complète...) à l'identique (ou à caractéristiques équivalentes) en appliquant les règles de sécurité et les consignes
- Modifier un paramétrage (changer des valeurs, des vitesses...) sur un équipement automatisé en respectant les procédures en vigueur

Diagnostiquer un dysfonctionnement sur des équipements pluri-technologies

- Recueillir les informations nécessaires à l'analyse
- Utiliser une méthode d'analyse adaptée au dysfonctionnement traité
- Identifier les causes du dysfonctionnement
- Identifier le degré de gravité du dysfonctionnement et les mesures à prendre
- Identifier les actions à mener pour remettre le système en état
- Evaluer et mesurer l'efficacité de l'action mise en œuvre

Certification

Une évaluation modulaire est faite afin de valider les acquisitions de connaissances des stagiaires
Le passage de la certification CQP et/ou est prévu en fin de formation, suivant les modalités prévues par la branche professionnelle du salaire

Possibilité de passer un

CQPI de niveau 5 (BAC +2), immatriculé au RNCP sous le numéro : 26297

Le CQPI est divisé en 9 blocs de compétences, validables indépendamment les uns des autres (CCP valables 5 ans).

Le CQPI ne permet pas d'équivalence ni de passerelle avec d'autres certifications.

- Les débouchés et suite de parcours à l'issue de cette certification :
 - Intégrer une formation RNCP Niveau 5
 - Conducteur de ligne de conditionnement ou de production
 - Chef de ligne

