



PUBLIC

Tout collaborateur ayant capitalisé un vécu en milieu industriel et ayant un vécu en maintenance industrielle



PRÉ-REQUIS

Maîtrise la langue française



DURÉE

D'e 20 à 48 jours en fonction du profil



MODALITÉS

Présentiel



TYPE DE VALIDATION

Attestation de fin de formation
CQP : Technicien de Maintenance du secteur alimentaire
CQPI : Technicien de Maintenance

» RÉSULTATS ATTENDUS

Le technicien(ne) de maintenance assure le bon fonctionnement d'installations comprenant plusieurs technologies (mécanique, pneumatique, hydraulique, électrotechnique, automatismes...) en participant à leur mise en place, à leur modification, et en assurant leur maintenance curative et préventive.

» OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- Réalisation des activités de maintenance préventive (systématique, conditionnelle et anticipatrice)
- Réalisation des activités de maintenance curative
- Réalisation des activités de maintenance amélioratrice
- Respect et application des consignes de sécurité, hygiène, qualité, environnement
- Capitalisation de l'information, communication avec les opérateurs et proposition d'amélioration

» MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- La formation théorique, accompagnée d'exemples concrets, sera complétée par des mises en situation dans les divers ateliers du plateau pédagogique.
- Jeux de Rôles
- Exercices d'animation



DATES ET LIEUX

Nous consulter



TARIFS

Nous consulter



INTERVENANT

Une équipe d'experts métiers



Lieux aménagés et modalités adaptées pour faciliter l'accès et l'usage aux personnes en situation de handicap.

PROGRAMME

METTRE EN ŒUVRE LES
ACTIONS DE MAINTENANCE
RELEVANT DE SON POSTE
EN SÉLECTIONNANT LES
MOYENS ET TECHNIQUES
ADAPTEES

A l'issue de la formation l'apprenant sera capable de :

- Exploiter une documentation technique.
- Définir des actions correctives pertinentes techniquement et économiquement.
- Définir et préparer les moyens nécessaires à ses interventions (outillage, appareils de mesure, composants, manutention...).
- Utiliser des instruments de contrôle et de mesure.
- Effectuer des tests, essais, contrôles, mesures selon les procédures établies.
- Relever les paramètres d'exploitation d'un équipement.
- Paramétrer et régler les différents éléments d'un équipement.
- Démonter, remonter et régler des organes mécaniques, électriques, pneumatiques, hydrauliques.
- Décider du changement ou de la retouche des éléments mis en cause.
- Changer un composant électrique ou d'automatisme, un système mécanique, pneumatique, hydraulique.
- Procéder à la réparation d'un élément endommagé.
- Lubrifier, graisser, nettoyer, vidanger des organes, dans le respect des modes opératoires définis.
- Remplacer des consommables et des pièces d'usure, effectuer des campagnes de resserrage.
- Interrompre et rétablir les liaisons mécaniques, électriques, fluidiques.
- Réaliser les liaisons mécaniques, électriques, fluidiques et en assurer le repérage.
- Utiliser les équipements de manutention.
- Réaliser une installation : manutention, implantation, câblage, raccordement de l'équipement, montage et ajustage d'un sous-ensemble.
- Modifier un schéma électrique, d'automatisme, de programmation.
- Modifier un plan mécanique.
- Modifier la commande d'un équipement : programmation, câblage d'interfaces...
- Procéder à la mise en route des installations.
- Collecter, analyser et synthétiser des informations et des documents de l'intervention (fiches de suivi, historique des pannes, comptes rendus d'avancement des travaux d'installation, etc.).
- Mettre en œuvre une démarche structurée de recherche de panne, appliquer une méthodologie du dépannage.
- Mettre en œuvre des outils d'analyse ; analyser, hiérarchiser des causes, des effets, des événements.
- Analyser les résultats des mesures et contrôles en les comparant à des référentiels.
- Remédier aux défauts constatés ou prévoir les interventions appropriées.
- Proposer des points d'améliorations (plan de maintenance, diminution du risque d'accidents, diminution du risque de pannes...).
- Définir un programme d'opérations de maintenance préventive ou de travaux.
- Étudier la faisabilité technique de plusieurs solutions possibles, déterminer et argumenter le choix d'une solution.
- Prendre les pièces et les outillages, replacer les pièces non utilisées et les outillages dans le respect des consignes définies.
- Signaler les consommations de pièces et alerter pour maintien du stock minimal.

PROGRAMME

**INTERVENIR DANS
L'ENVIRONNEMENT DE
PRODUCTION EN UTILISANT
LES MACHINES ET
INSTALLATIONS, DANS LES
RESPECTS DES REGLES DE
GESTION DE
L'ENVIRONNEMENT**

A l'issu de la formation l'apprenant sera capable de :

- Maîtriser le fonctionnement des installations.
- Prendre en compte le planning et les impératifs de production.
- Déterminer l'urgence entre plusieurs dépannages simultanés en coordination avec les exploitants.
- Évaluer la durée et les moyens nécessaires à son intervention.
- Évaluer les coûts et délais de réalisation d'une réparation.
- Préparer les installations de production en fonction de la fabrication à réaliser.
- Remettre le poste de travail en situation opérationnelle (remise au format, réglages, validation de l'outil par l'opérateur).
- Appliquer et respecter les consignes de gestion de l'environnement concernant le stockage, l'utilisation et le rejet des produits utilisés (huiles, graisses, solvants...).

**METTRE EN OEUVRE
LES PROCEDURES
D'HYGIENE ET DE
SECURITE
ALIMENTAIRE**

A l'issu de la formation l'apprenant sera capable de :

- Appliquer les règles d'hygiène et de sécurité alimentaire
- Assurer le nettoyage et rangement au poste de travail
- Expliquer les règles de bonnes pratiques et de prévention en matière d'hygiène
- Identifier les règles liées à l'hygiène spécifiques aux interventions de maintenance
- Identifier les produits de nettoyage
- Mettre en œuvre la démarche qualité
- Réaliser les contrôles qualité et les enregistrements

**METTRE EN
OEUVRE LES
PROCEDURES DE
QUALITE**

A l'issu de la formation l'apprenant sera capable de :

- Mettre en œuvre la démarche qualité
- Réaliser les contrôles qualité et les enregistrements

**REALISER DES
AMELIORATIONS A PARTIR DES
PROPOSITIONS
ARGUMENTEES**

A l'issu de la formation l'apprenant sera capable de :

- Formulations de propositions d'actions d'amélioration continue sur un équipement industriel
- Réalisation d'une amélioration ou d'une modification technique sur un équipement industriel

**ORGANISER, METTRE EN
ŒUVRE ET SUIVRE LES
PROCEDURES DE SECURITE ET
SANTE AU TRAVAIL, D'HYGIENE
ET DE QUALITE DANS son
SERVICE**

A l'issu de la formation l'apprenant sera capable de :

- Mettre en œuvre des mesures de sécurité (notamment les prescriptions de l'habilitation BR).
- Consigner et déconsigner les installations dans le cadre des interventions.
- Vérifier et tester les éléments de sécurité.
- Définir et préparer les équipements de sécurité.
- Mettre en œuvre les gestes et postures adaptés.
- Évaluer les risques et définir les règles de sécurité applicables à une opération de maintenance.
- Appliquer et respecter les règles d'hygiène lors de ses interventions (tenue, coiffe, etc.).
- Ranger et nettoyer le poste de travail après son intervention.
- Appliquer et respecter les procédures qualité définies pour le poste.
- Proposer des évolutions des procédures qualité.

PROGRAMME

COMMUNIQUER,
ARGUMENTER, INFORMER EN
UTILISANT LES MOYENS ET
SUPPORTS ADAPTES A SES
INTERLOCUTEURS

A l'issu de la formation l'apprenant sera capable de :

- Communiquer avec son environnement dans un langage technique adapté.
- Prendre connaissance des visites, contrôles, mesures à effectuer.
- Analyser et synthétiser des informations à transmettre.
- Rendre compte oralement et par écrit. Décrire de façon précise un problème rencontré.
- Réaliser un croquis, un schéma, mettre à jour un plan.
- Démontrer et argumenter ses conclusions.
- Rédiger un compte-rendu, des fiches de suivi, rédiger ou mettre à jour des modes opératoires, mettre à jour une documentation, un dossier technique.
- Renseigner des historiques, des documents de suivi, un logiciel de GMAO.
- Veiller à une bonne coordination avec les services fabrication et conditionnement.
- Informer et/ou former des utilisateurs sur de nouveaux composants installés, sur le fonctionnement d'un équipement, la réalisation de certains réglages.

ACCOMPAGNEMENT A LA
CERTIFICATION

- Se préparer à la certification en travaillant le passage à l'oral devant le jury et en préparant son dossier

INITIATION A
L'INFORMATIQUE

- Environnement Windows
- Word
- Excel
- Powerpoint

CERTIFICATION

Une évaluation modulaire est faite afin de valider les acquisitions de connaissances des stagiaires

Un questionnaire à visée professionnelle (études de cas, schémas à commenter, questions ouvertes) est complété pour chaque bloc

Des mises en situation professionnelle sont organisés pour préparer le passage de la certification

Le passage de la certification CQP et/ou est prévu en fin de formation, suivant les modalités prévues par la branche professionnelle du salarie

CQP de niveau 4 (BAC)

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

Les candidats disposant des attestations de l'ensemble des blocs sont ensuite évalués pour attester de la maîtrise globale des compétences du CQP visé. Cette évaluation est réalisée, d'un côté par un référent entreprise et, d'un autre côté par un professionnel évaluateur externe à l'entreprise. Enfin, un jury paritaire national délibère sur l'obtention de tout ou partie du CQP.

Le CQP 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
 - Automaticien(ne) industriel
 - Electromécanicien(ne)
 - Régleur(se) / Dépanneur(se)