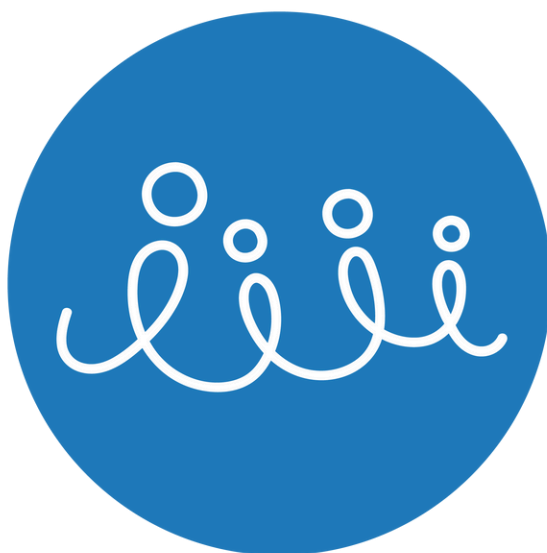


Technicien de maintenance industrielle niveau 1

CQP Agent de maintenance du secteur alimentaire

PROGRAMME DE FORMATION





OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES



Être capable d'assurer le bon fonctionnement d'installations comprenant plusieurs technologies (mécanique, hydraulique, électrotechnique, électronique, automatismes...) en participant à leur mise en service, à leur modification et en assurant leur maintenance curative et préventive.



Être capable de respecter et d'appliquer les consignes HQSE au sein de l'industrie agroalimentaire.



DURÉE & CONTENU

444 heures



PUBLIC CIBLE

Toute personne désirant exercer la fonction d'agent ou technicien de maintenance.



PREREQUIS

Savoir lire, écrire et compter.
Connaître l'environnement industriel.

DÉTAIL DU PROGRAMME

EVALUATION

Durée 28h | Format : inter entreprise | Lieu : Salle de formation



Objectifs :

- ✓ Connaître le parcours CQP Agent de maintenance.
- ✓ Être capable de se préparer à l'évaluation finale du CQP Agent de maintenance.

Introduction :

28 heures

- Présentation du parcours CQP.
- Test d'évaluation (mise en place de jurys blancs).
- Accompagnement (individuel) sur poste de travail
- Suivi et évaluation du parcours.

MAINTENANCE

Durée 290h | Format : inter entreprise | Lieu : Salle de formation & FOAD



Objectifs :



Mettre en œuvre les actions de maintenance relevant de son poste en utilisant les moyens et les techniques adaptées.

La fonction maintenance (FOAD)

3 heures

- L'Organisation de la maintenance dans l'entreprise : les différents types de maintenance, la fonction de la documentation, les indicateurs et tableaux de bord en maintenance
- Les documents de gestion de la maintenance : l'historique des pannes (bût et intérêts)
- La gestion du stock de pièces de maintenance : définition, principes, consignes de gestion.

Technologie Electrotechnique

63 heures

- Notions Fondamentales (tension, courant, Puissance, isolement, résistance...)
- Les tensions électriques courantes : monophasé triphasé TBT, continu
- Dessin et Lecture de schéma électrique
- Les appareils de mesure
- Technologie du matériel électrique (sectionneurs, fusibles, relais thermiques disjoncteurs, moteurs....)
- L'équipement et l'environnement électrique :
 - Dimensionnement et Choix des composants d'une armoire électrique
 - Étude motorisation (couplage, maintenance, démarrage)
 - La détection
- Étude, câblage et dépannage d'un système automatisé à relaying :
 - Commande moteur asynchrone
 - Conception d'application à partir d'un cahier des charges

MAINTENANCE

Habilitation électrique B2v BR BC

21 heures

- Présentation de la procédure d'habilitation suivant la norme NF C18-510
- Évaluation des risques
- Règles de sécurité découlant des dangers du courant électrique
- Les documents écrits
- Les équipements de protection
- Opération en basse tension (travaux Hors tension et sous tension BT)
- Les opérations de consignations
- Les conduites à tenir en cas d'incident ou d'accident

Applications pratiques sur ensembles pédagogiques

Technologie Pneumatique

28 heures

- Étude technologique des organes de production, de transport et de traitement de l'air comprimé (compresseur, système de séchage d'air, réservoirs tuyauteries, FRL)
- Étude technologique des organes de puissance et de commande :
- Actionneurs
- Pré-actionneurs
- Distributeurs (fonctions logiques)
- Contacts à pression
- Câblages de schémas et interventions sur des équipements électropneumatiques

Applications pratiques sur ensembles pédagogiques

Technologie Hydraulique

7 heures

- Principes généraux de l'hydraulique :
 - Grandeurs et notions
 - Généralité circuits de base
 - Fluide hydraulique
- Technologie et réglage des principaux composants hydrauliques
- Lecture d'un schéma hydraulique

Applications pratiques sur ensembles pédagogiques

MAINTENANCE

Automatisme et automates programmables

35 heures

- Structure d'un système automatisé : Introduction à la logique (Combinatoire, séquentielle, système de numération)
- Notion de capteur, régulateur
- Principe de fonctionnement d'un API
- GRAFCET :
 - Présentation et principe de fonctionnement
 - Séquence unique
 - Sélections de séquences
 - Séquences simultanées
- Principe de fonctionnement d'un API
 - Architecture de l'automate
 - Outil de programmation
 - Programmation en langages GRAFCET / LADDER
 - Les blocs fonction

Applications pratiques sur ensembles pédagogiques

La mécanique industrielle

35 heures

Connaître les notions de la mécanique industrielle

- Les principaux composants mécaniques (notions de liaisons, de guidage, de roulements.
- Le serrage
- Les ajustements.
- Les principes de transmission du mouvement : par courroie, par chaîne, par engrenage.
- Notions de calcul de vitesse et de couple

Réaliser des entretiens et dépannages en sécurité

- L'outillage et la sécurité liés aux activités de mécanique industrielle
- Démontage d'éléments mécanique, création de gammes.
- Remontage d'élément mécanique, et contrôler le bon fonctionnement.
- Notion de lubrification
- Accouplements des arbres – Graissage et étanchéités statique et dynamique.

Appliquer des notions de métrologie : Contrôle et croquis

- La lecture de plan : Généralités – représentation normalisée – cotation –
- La prise de mesure (pied à coulisse, comparateur)
- Les tolérances (dimension ; géométrie)
- Le croquis (notion de dessin industriel)

Applications pratiques sur ensembles pédagogiques

MAINTENANCE

Le dessin industriel

14 heures

- Le dessin industriel, lecture et création de plan : Généralités – représentation normalisée – cotation – coupes et sections
- La métrologie

Applications pratiques sur ensembles pédagogiques

Régulation

14 heures

- Notions de base (fluides, électricité)
- Présentation d'un système régulé
- La régulation Tout Ou Rien (TOR) PID
- L'appareillage d'acquisition et de transfert de mesures
- Les capteurs (Températures, débit, pression, niveau...)

Applications pratiques sur ensembles pédagogiques

Méthodologie de maintenance

49 heures

- Les outils de description des systèmes (analyses fonctionnelle, matérielle et temporelle)
- La méthodologie générale de recherche de panne, démarche rationnelle de diagnostic, organigramme de recherche de panne.
- Dépannage : tests, mesures, diagnostics, réglages
- Procédures d'intervention
- Remise au propre de plan électrique via QElectroTech
- Le compte rendu : consignation des symptômes, mise au point de grille d'analyse type
- Anticipation de pannes, contrôle de surveillance et entretien régulier

Applications pratiques sur ensembles pédagogiques

La cobotique

21 heures

- Les types de cobots
- Communication et interaction homme-robot
- Normes et sécurité
- Choix du cobot et de ses accessoires
- Langage et programmation
- Intégration sur ligne de production

Applications pratiques sur ensembles pédagogiques

ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL

Durée 42h | Format : inter entreprise | Lieu : Salle de formation

Objectifs :

- ✓ Intervenir dans l'environnement de production en utilisant les machines et installations dans les respects des règles de gestion de l'environnement.

Approche du soudage Tungsten Inert Gas - TIG

21 heures

- Généralité sur la soudure TIG
- Description du matériel
- Hygiène et sécurité
- Le Gaz de protection
- Mise en application : paramétrage de réglage, préparation des bords, méthode de soudage, soudabilité opératoire, défauts des soudures et moyen de contrôle.

Applications pratiques sur ensembles pédagogiques

CACES 3

21 heures

- La législation concernant la conduite des engins et les organismes de prévention
- Les contrôles obligatoires
- Les responsabilités du cariste
- La conduite en sécurité dans les ateliers
- Les risques liés à l'utilisation d'un chariot
- Les méthodes de travail efficaces et sûres
- Les consignes de circulation Les connaissances et respect du matériel
- La maintenance de 1er niveau
- Vérification du matériel sur poste
- La circulation en espace limité
- Le stockage et déstockage
- Exercices de gerbage et de dé-gerbage
- Le transport de charges diverses

Applications pratiques sur ensembles pédagogiques

SECURITE, HYGIENE ET QUALITE

Durée 35h | Format : inter entreprise | Lieu : Salle de formation

Objectifs :

- ✓ Connaitre, respecter et mettre en œuvre les différentes consignes d'hygiène, sécurité, qualité et environnement afin de garantir dans un contexte environnemental durable :
 - La sécurité du personnel
 - La sécurité du consommateur
 - La conformité du produit

Faire vivre l'engagement HQSE de son entreprise

7 heures

- Les principales caractéristiques et exigences des normes (ISO, BRC...).
- Les bases de la sécurité en entreprise. Les EPC, les EPI, l'ergonomie au poste, les gestes et postures.
- La notion de conformité et de non-conformité.
- Rédiger un document de production (mode opératoire, rapport simple, procédure...) en fonction des règles de qualité internes et externes.
- Apprécier la conformité des documents de traçabilité concernant son secteur
- L'importance des auto-contrôles.
- Les enjeux de la politique environnementale pour l'entreprise, les clients, les salariés

Les bonnes pratiques d'hygiène alimentaire

14 heures

- Généralité de l'hygiène alimentaire :
 - Qu'est-ce que l'hygiène ?
 - Connaissances de base sur les microorganismes
 - Les facteurs de croissance des microorganismes
 - Prélèvements microbiologiques de surface sur boîtes de pétri et contacts en atelier agroalimentaire
- Le développement microbien :
 - Description des incidences d'un développement microbien sur un produit alimentaire : Flore technologique, flore d'altération, flore pathogène
 - Les toxi-infections alimentaires
 - Nettoyage et désinfection
 - Mise en pratique du nettoyage et de la désinfection d'un atelier agro-alimentaire

SECURITE, HYGIENE ET QUALITE

- Les bonnes pratiques d'hygiène :
 - Les risques alimentaires liés à la conception des machines et aux interventions de maintenance
 - Observations des boîtes de pétri au laboratoire de microbiologie

Mise en pratique des règles d'hygiène et suivi des points de vigilance lors d'une des interventions de maintenance dans un atelier agro-alimentaire

SST**14 heures**

- Intervenir efficacement face à une situation d'accident du travail en portant secours à la/les victime(s)
- Contribuer à la prévention des risques professionnels dans le respect de l'organisation et des procédures spécifiques de l'entreprise

COMMUNICATION

Durée 49h | Format : inter entreprise | Lieu : Salle de formation



Objectifs :



Communiquer, informer en utilisant les moyens adaptés à ses interlocuteurs.

Communication interpersonnelle et prise de parole en public 14 heures

- Adapter son style de communication aux différents interlocuteurs pour mieux communiquer et travailler avec les autres.
- Utiliser des techniques de communication favorisant le relationnel et permettant de prévenir des situations conflictuelles.
- Prendre conscience de la diversité des comportements humains et intégrer un comportement ouvert aux autres.
- Communiquer, transmettre et faire des retours factuels, sans jugement et avec bienveillance.
- Communiquer en cas de non-conformité, dysfonctionnement, difficultés...
- Savoir préparer et conduire une prise de parole efficace et convaincante en public.
- Apprendre à perfectionner son aisance pour réussir sa prise de parole en contexte difficile.

Découvrir son type de personnalité et capitaliser sur ses ressources internes

14 heures

- Identifier son type de personnalité, constitué de 4 préférences dites spontanées et acquérir un modèle valorisant pour expliquer la manière dont nous interagissons avec le monde et avec autrui.
- S'approprier les 8 préférences de fonctionnement naturel et se donner un aperçu de ses motivations et celles des autres pour concevoir des solutions sur les domaines du développement personnel et de l'interaction humaine
- Se constituer une base de connaissances solides et des outils puissants pour améliorer sa communication interpersonnelle, son influence, son leadership, sa gestion du changement, du stress, des conflits et son évolution professionnelle.

COMMUNICATION

L'amélioration continue

21 heures

- Faire un état de la situation actuelle (mesurer la performance).
- Analyser les données et identifier les causes.
- Élaborer, quantifier et mettre en œuvre des solutions.
- Contrôler et valider l'efficacité des solutions.
- Appréhender la démarche « TPM » (l'historique, les 8 piliers).
- Comprendre les différents flux de production dans une organisation de type industriel (VSM).
- Appréhender les principes de gestion des flux.
- Comprendre les principaux systèmes de flux en entreprise pour anticiper les blocages.
- Maîtriser les fondamentaux du système « Kanban ».

PEDAGOGIE GENERALE DE L'ACTION

Formation permettant de maîtriser la conduite et le management de projets d'amélioration continue au sein de l'entreprise tout en garantissant la maîtrise des savoirs liés au référentiel de compétence du Certificat de Qualification Professionnelle **d'agent de maintenance des industries agroalimentaires**.

MOYENS ET MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Le formateur, à partir de son expertise technique et de la dynamique d'apprentissage qu'il met en œuvre pour chaque apprenant, contribue à l'ancrage des connaissances transmises. Il s'appuie sur des méthodes participatives, actives et expérimentales pour favoriser la compréhension et l'ancrage de la formation. Le formateur remet à chaque participant un support récapitulatif et détaillé des contenus, méthodes, techniques, outils et exercices abordés en formation.

Chaque formateur associe le titulaire de l'emploi pour garantir l'application des savoirs associés au contexte et aux procédures de l'entreprise. Tout au long du parcours, les formateurs assurent une communication efficace aux tuteurs (feedback) qui se veut interactive et fera alterner apports méthodologiques, phases d'observations et échanges tout au long du parcours de formation.

DESCRIPTION DU DISPOSITIF DE SUIVI ET D'ÉVALUATION DE LA FORMATION (Démarche Ev'Alim)

L'apprentissage est validé par la réalisation d'exercices pratiques tout au long de la formation, jeux de rôle, mise en situation devant la caméra. Également, l'apprentissage est validé par des travaux en atelier (sous-groupes) avec pour résultat des synthèses écrites ou orales.

Evaluation par formateur IDEALLIS :

Le formateur réalise au moins 3 évaluations pour définir les plans d'actions de formation adaptés à chaque participant. Un positionnement initial, une évaluation intermédiaire et une épreuve finale reprenant les questions manquantes de la 1ère évaluation. Les résultats sont saisis sur la plateforme Ev'Alim.

Evaluation par le tuteur de l'entreprise :

Le tuteur après avoir reçu la formation nécessaire, adapte son outil d'observation des savoir-faire au poste visé. Il évalue le candidat sur les savoir-faire professionnels en amont du parcours et environ 4 semaines avant la fin de la formation. Des comités de pilotages seront programmés pour la restitution de ces évaluations.

Certification du parcours :

Le parcours de formation est sanctionné par une présentation à un jury CQP Agent de Maintenance des branches des industries agroalimentaires qui évaluera la présentation orale et écrite d'un projet d'amélioration continue tout en s'assurant des maîtrises des savoirs liés au référentiel de compétences relatif à la démarche du **Certificat de Qualification Professionnelle Agent de Maintenance du secteur alimentaire**.

Ce parcours est également sanctionnable par un CQP de branche industrielle (plasturgie, métallurgie...) et/ou un titre professionnel technicien de maintenance industrielle (TMI).

LES BLOCS DE COMPÉTENCES

La certification peut s'obtenir par capitalisation des blocs de compétences :

- **Bloc 1** : Préparer son intervention de maintenance sur des équipements agroalimentaires
- **Bloc 2** : Réaliser un diagnostic sur un équipement agroalimentaire pluri-technologique dysfonctionnant
- **Bloc 3** : Réaliser une intervention de maintenance (préventive, corrective) sur un équipement agroalimentaire
- **Bloc 4** : Suivre le plan de maintenance périodique de premier niveau des installations agroalimentaires de son périmètre

VAE

Idéal'is peut vous accompagner dans le cadre d'une VAE technicien de maintenance industrielle.

MATÉRIEL ET ENVIRONNEMENT

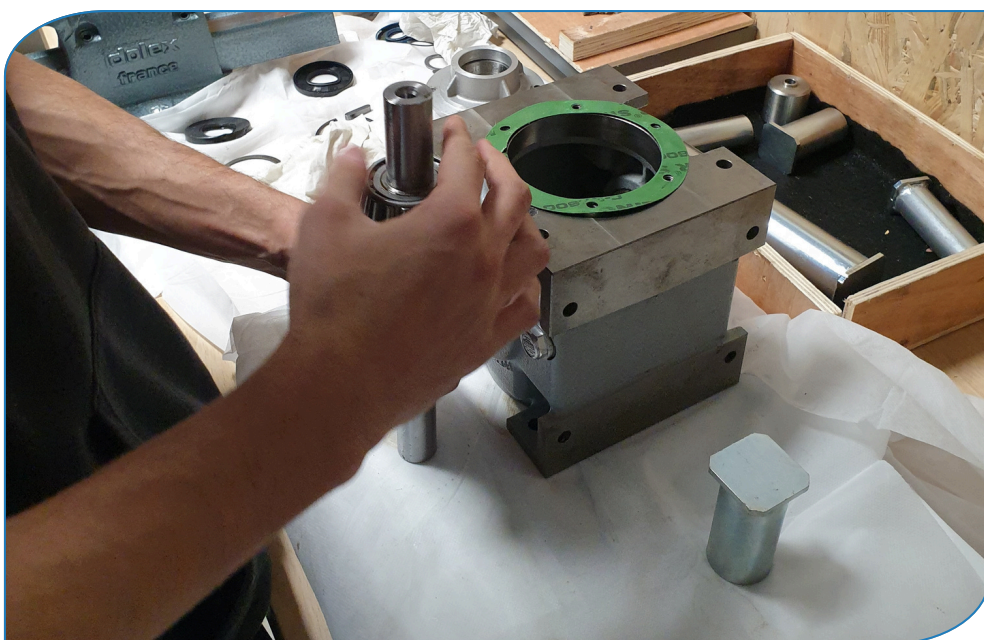
En salle : Paperboard, vidéoprojecteur, livrets participants, informatique (Word, Excel, Power Point).

Sur plateau technique : Paperboard, vidéoprojecteur, livrets participants, informatique, platines d'exercices, machines automatisées, équipement (TIG, appareils de mesures...).

Sur poste de travail : Machines, outils/installations et ressources de l'entreprise.



Exemple platine électrique



Kit pédagogique mécanique industrielle



Ligne de conditionnement didactique



Kit pédagogique cobotique



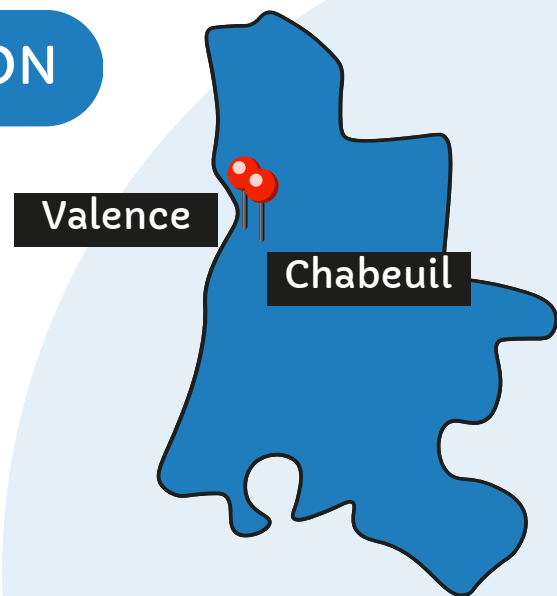
2 LIEUX DE FORMATION

Valence (siège social)

2 rue Jean Bertin
26000 VALENCE

Chabeuil

955 Rte des Fondateurs
26120 Chabeuil



Valence

Chabeuil



DATES DES SESSIONS

Nous contacter



IDEALLIS SAS au capital de 50 000 €

Tél : 04 75 75 98 75 - E-mail : contact@ideallis.com - www.ideallis.com

RCS Romans B 527 833 057 - Code APE 7022Z

Siège social : 2 rue Jean Bertin 26000 VALENCE