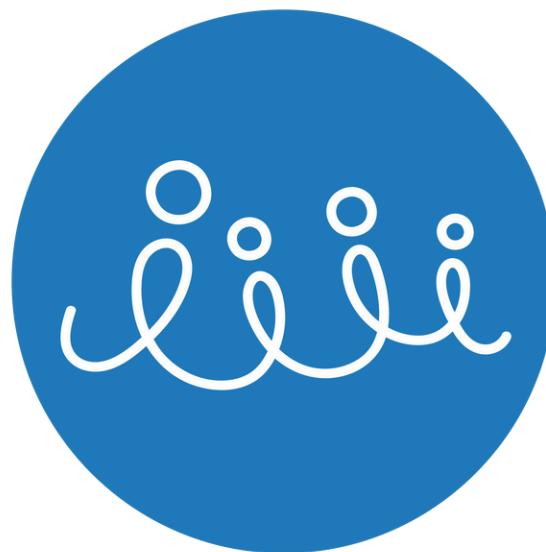


Agent de maintenance industrielle

CQP Agent de maintenance du secteur alimentaire

PROGRAMME DE FORMATION





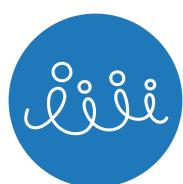
OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES



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

378 heures

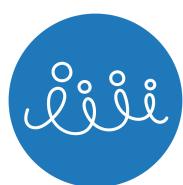


LES + IDEALLIS

Il est possible d'enrichir votre parcours de formation grâce à des **options**

complémentaires :

- **SST** (14 heures)
- **CACES 3** (21 heures)
- et bien plus...



PUBLIC CIBLE

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



PREREQUIS

Savoir lire, écrire et compter.

Connaître l'environnement industriel.

DÉTAIL DU PROGRAMME

EVALUATION

Durée 21h

Objectifs :

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

Introduction :

7 heures

- Présentation du parcours.
- Test d'évaluation.
- Suivi et évaluation du parcours.

Évaluation finale

14 heures

- préparation aux épreuves finales (jury blancs)

Bloc 1 | Préparer une intervention de maintenance sur des équipements agroalimentaires

Durée 77h



Objectifs :



Organiser une opération de maintenance dans le secteur des industrie agroalimentaire

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 boites 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

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.

Électricité industrielle niveau 1

21 heures

- Connaitre les bases de l'électricité, unités, lois et ses risques.
- Connaitre le matériel électrique de base, sa fonction et sa représentation.
- Lire et comprendre un schéma électrique simple, commande et puissance.
- Réaliser un schéma électrique simple, partie commande et puissance.

Le dessin industriel

14 heures

- Réaliser un dessin technique et le coter.
- Renseigner les informations nécessaires à la conception d'une pièce ou d'un ensemble mécanique.

Réaliser ses schémas électriques par DAO avec QElectro Tech

14 heures

- Connaitre les fonctions de base du logiciel QElectro Tech.
- Réaliser un schéma électrique de plusieurs folios.

Bloc 2 | Diagnostiquer une panne ou un dysfonctionnement sur un équipement agroalimentaire de son périmètre d'intervention

Durée 70h



Objectifs :



Diagnostiquer une panne sur un équipement agroalimentaire en respectant les règles de sécurité

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

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

Diagnostic électromécanique

21 heures

- Comprendre le fonctionnement d'une installation électromécanique (analyses fonctionnelles, matérielles et temporelles).
- La méthodologie générale de recherche de panne, démarche rationnelle de diagnostic, organigramme de recherche de panne.
- Dépannage : tests, mesures, diagnostics, réglages
- Le compte-rendu : consignation des symptômes, mise au point de grille d'analyse type

Diagnostic électropneumatique

21 heures

- Comprendre le fonctionnement d'une installation électropneumatique (analyses fonctionnelles, matérielles et temporelles).
- La méthodologie générale de recherche de panne, démarche rationnelle de diagnostic, organigramme de recherche de panne.
- Dépannage : tests, mesures, diagnostics, réglages
- Le compte-rendu : consignation des symptômes, mise au point de grille d'analyse type

Bloc 3 | Réaliser des actions de maintenance préventive et corrective de 2nd niveau sur un équipement agroalimentaire

Durée 210h



Objectifs :



Réaliser des actions de maintenance sur un équipement agroalimentaire en respectant les règles de sécurité

La mécanique industrielle

35 heures

- Connaitre les bases de la mécanique, transmissions et accouplement.
- Comprendre les spécificités de chaque type de liaison mécanique.
- Réaliser le démontage et remontage d'élément mécanique en sécurité.
- Mesurer des pièces mécaniques.

L'usinage manuel

14 heures

- Réaliser des mesures selon les exigences techniques
- Savoir préparer et organiser son intervention en sécurité
- Effectuer des opérations simples de traçage, sciage, limage, taraudage, filetage et meulage
- Utiliser des équipements manuels et électriques d'usinage

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

Électricité Industrielle - Niveau 2

35 heures

- Maitriser les fondamentaux de l'électricité, unités, lois.
- Connaitre le matériel électrique, sa fonction et sa représentation.
- Lire et comprendre un schéma électrique de plusieurs folios, commande et puissance.
- Câbler une installation électrique en toute sécurité.

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...)

Automatisme et automates programmables

35 heures

- Structure d'un système automatisé : Introduction à la logique (*combinatoire, séquentielle, système de numération*)
- Notion de capteur, régulateur
- Rappel du GRAFCET :
- Principe de fonctionnement d'un API
 - Architecture de l'automate
 - Outil de programmation
 - Programmation en langages GRAFCET / LADDER
 - Les blocs fonction

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.

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

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 1ere 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...).

LES BLOCS DE COMPÉTENCES

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

- **Bloc 1 :** Préparer une intervention de maintenance sur des équipements agroalimentaires de son périmètre d'intervention
- **Bloc 2 :** Diagnostiquer une panne ou un dysfonctionnement sur un équipement agroalimentaire de son périmètre d'intervention
- **Bloc 3 :** Réaliser des actions de maintenance préventive et corrective de 2nd niveau sur un équipement agroalimentaire

VAE

Idéallis peut vous accompagner dans le cadre d'une VAE agent 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 plaque électrique



Ligne de conditionnement didactique



Kit pédagogique mécanique industrielle



Atelier d'usinage



Kit pédagogique cobotique

Notre formation intègre une part de Formation Ouverte et à Distance (FOAD) qui s'appuiera sur une plateforme d'apprentissage en ligne accessible à tout moment (360 learning), proposant des modules interactifs, des ressources téléchargeables et des activités d'auto-évaluation. Un tutorat à distance sera assuré par nos formateurs pour accompagner votre progression et répondre à vos questions via des forums dédiés et/ou des sessions de visioconférence ponctuelles.



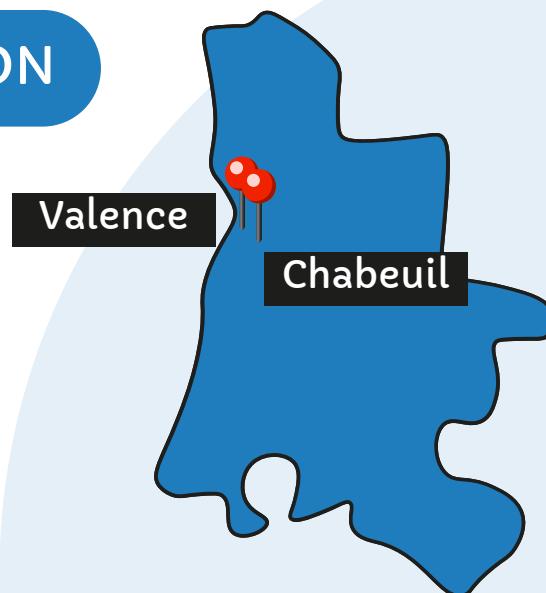
2 LIEUX DE FORMATION

Valence (siège social)

2 rue Jean Bertin
26000 VALENCE

Chabeuil

955 Rte des Fondeurs
26120 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