CQP Conducteur de machines du secteur alimentaire

PROGRAMME DE FORMATION



OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- Préparer les opérations de production dans son champ d'intervention
- Assurer la réalisation des opérations de production sur une ou plusieurs machines
- Assurer le suivi et la surveillance sur une ou plusieurs machines
- Entretenir et maintenir les installations (*maintenance de 1er niveau*)

DURÉE & CONTENU

147 heures

LES + IDEALLIS

Il est possible d'**enrichir votre parcours** de formation grâce à des **options complémentaires** :
- **SST** (*14 heures*)
- **CACES 3** (*21 heures*)
- **Habilitation électrique BE/BS** (*14 heures*)

PUBLIC CIBLE

Toute personne désirant exercer la fonction de conducteur de machine.

PREREQUIS

Savoir lire, écrire et compter
Salarié d'une entreprise agroalimentaire
Exercer une activité en lien avec le CQP visé

Test de positionnement

Un test de positionnement est réalisé. Le volume d'heures de la formation est ajustable selon les résultats du test.

DÉTAIL DU PROGRAMME

POSITIONNEMENT & EVALUATIONS

Durée 14h

Introduction — **14 heures**

- Connaître le parcours CQP Conduite de machines
- Être capable de se préparer à l'évaluation finale du CQP Conduite de ligne
- Présentation du parcours CQP
- Tests d'évaluation (mise en place de jurys blancs)
- Suivi et évaluation du parcours

BLOC 1 Préparer les opérations de production sur un ou des équipements agroalimentaires

Durée 49h

Objectifs :

- Contrôler l'état de fonctionnement de la machine
- Paramétrer et approvisionner la machine
- Respecter les différentes consignes d'hygiène, sécurité, qualité et environnement liées à son activité

Faire vivre l'engagement HQSE de son entreprise — **14 heures**

- Comprendre la démarche HQSE de son entreprise et contribuer à son amélioration
- L'organisation de la production en tenant compte des impératifs de qualité, hygiène
- Sécurité et environnement : Les enjeux de la politique environnementale pour l'entreprise, les clients, les salariés
- 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
- Le cahier des charges et le respect des engagements
- Les non-conformités et leur traitement

Appliquer les règles d'hygiène et de sécurité alimentaire Méthode HACCP — 21 heures

- Connaitre les microorganismes (les différents types, leurs modes de développement, leurs effets)
- Comment lutter contre les microorganismes (les sources de contamination et les outils de prévention)
- Connaitre et appliquer les principes de la méthode HACCP.
- Assurer le nettoyage et rangement de son poste de travail
- Appliquer les actions conformes aux règles d'hygiène.
- Suivre et respecter le plan HACCP de son entreprise

Analyse fonctionnelle : Fonctionnement d'une machine — 14 heures

- Connaitre les notions générales des machines (vocabulaire)
- Caractériser les sous-ensembles et les situer sur une machine industrielle
- Connaitre les notions d'analyse fonctionnelle
- Comprendre le fonctionnement d'une machine à l'aide de l'analyse fonctionnelle

BLOC 2 Conduire un ou des équipements agroalimentaires

Durée 28h

Objectifs :

- Connaître les notions élémentaires de fonctionnement des équipements nécessaires pour conduire son activité
- Assurer une production optimale en respectant les règles HQSE

Conduire les machines — 21 heures

- Généralité de la conduite de ligne/machine (paramétrage, démarrage, nettoyage…)
- Les vérifications avant démarrage
- Les documents et le suivi de production
- L'environnement cobotique

Contrôle qualité : la métrologie — 7 heures

- Définir et analyser des tolérances de contrôle
- Reconnaitre le « e » métrologique
- Interpréter, synthétiser et rendre compte des résultats
- Comprendre le fonctionnement de différents appareils de mesure : réfractomètre, Ph mètre, Thermomètre ; balance ; pied à coulisse….
- Comprendre le contrôle d'une trieuse pondérale (notions de moyenne, TU1, TU2)
- Identifier une défauthèque

BLOC 3 Surveiller et tracer les opérations de production sur un ou des équipements agroalimentaires

Durée 35h

Objectifs :

- Assurer une surveillance des paramètres de fonctionnement
- Transmettre des informations de suivi de production
- Participer à la démarche d'amélioration continue

Les outils et méthodes d'amélioration continue en production — 21 heures

-
- Les grands principes du lean management
- La valeur ajoutée et les besoins client
- Les enregistrements sur ERP et la notion d'enregistrement de production
- Les gaspillages (cartographie)
- La qualité, PDCA
- Les outils d'améliorations continues
- Les 5S et le management visuel
- Les étapes de process de fabrication : les flux poussés/tirés
- La gestion de production par KANBAN
- Le TPM

  L'importance du SMED en production

Améliorer sa communication interpersonnelle — 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 développer 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.
- Apprendre à perfectionner son aisance pour réussir sa prise de parole en contexte difficile.

BLOC 4 Entretenir et maintenir en état de fonctionnement un ou des équipements agroalimentaires

Durée 21h

Objectifs :

- Comprendre le principe de fonctionnement d'un équipement industriel
- Appliquer une maintenance de premier niveau afin de maintenir ses équipements en bon état de fonctionnement

La maintenance pour le personnel de production — 21 heures

- Connaitre les différentes technologies utilisées en production
- Les bases de l'électricité industrielle
- La technologie pneumatique
- Les différentes sources d'énergie
- Lecture de schéma, de plan, de dessin industriel
- Appréhender de manière globale un système automatisé afin de pré-diagnostiquer ou de diagnostiquer un dysfonctionnement

Moyens et méthodes pédagogiques : formation en groupe et sous-groupe

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 et s'appuie sur des méthodes participatives et actives pour favoriser la compréhension de l'ensemble du processus de la formation.

Le formateur remet à chaque participant le support pédagogique reprenant l'ensemble des éléments clé de la formation.

Description du dispositif de suivi et d'évaluation de la formation

L'apprentissage est validé par la réalisation d'exercices et de mises en situations professionnelles. Des problématiques concrètes sont solutionnées.

Une attestation de formation nominative sera remise à tous les participants reprenant la durée de la formation, l'objectif général, les compétences acquises.

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, équipements.

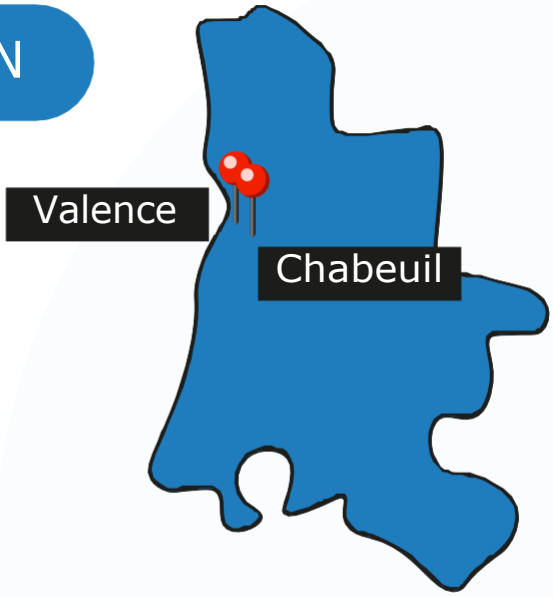


Ligne de conditionnement didactique



Kit pédagogique cobotique

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

Idéallis

ÉCOLE DE COACHING CONSEIL RH FORMATION RECRUTEMENT

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