

Public et prérequis

Opérateurs de production

La maîtrise des savoirs de base, les opérations et les unités de mesure sont nécessaires

Les objectifs

Approvisionner et préparer les éléments et équipements de production
Démarrer/arrêter un équipement de production
Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail
Conduire un équipement de production
Contrôler la qualité de sa production
Rendre compte de son activité
Régler un équipement ou réguler un process
Conduire un équipement en mode de marche manuelle
Intervenir suite à un dysfonctionnement de production
Contribuer à l'amélioration du poste de travail

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

ORGANISATION PÉDAGOGIQUE DU PARCOURS :

Évaluation du stagiaire à l'entrée en formation afin d'individualiser le parcours de formation.

Un accès à notre plateforme e-learning permet :
Au candidat d'accéder à son parcours de formation individualisé et digitalisé
De tracer et de suivre la progression du candidat

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation permettant de :

Développer le savoir être attendu pour l'exercice du métier
D'acquérir les compétences professionnelles attendues et de structurer les savoirs techniques

La mise en oeuvre de l'ensemble des compétences en entreprise pendant une période minimale de 6 semaines est indispensable pour pouvoir obtenir la certification

ENCADREMENT PÉDAGOGIQUE :

La formation est animée par des formateurs experts dans leur domaine de compétences et validés par nos équipes pédagogiques

Validation et certification

CQP Conducteur d'Equipements Industriels - RNCP38515

Outils pédagogiques

RÉFÉRENCE

PROD0028

CODE RNCP

38515

CENTRES DE FORMATION

Senlis, Beauvais, Compiègne, Saint-Quentin, Soissons, Amiens, Friville

DURÉE DE LA FORMATION

52 jours / 364 heures

ACCUEIL PSH

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

Les + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternantes
- 24 000 stagiaires formés par an
- 3 500 entreprises qui nous font confiance
- Un accompagnement personnalisé et un contact dédié
- L'expertise professionnelle de tous nos formateurs
- La diversité des diplômes sous accréditation par des partenaires de renom
- Une pédagogie active
- Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

Contenu de la formation

Compétences transversales

Comprendre l'environnement d'une ligne de production (durée 14heures)
Les différents services d'une entreprise industrielle
Hygiène Sécurité Santé Environnement (durée 7 heures)
Trier les déchets
Sensibiliser aux risques électriques et à l'utilisation des engins de manutention
Intégrer la sécurité en situation de travail
Conduite à tenir ... (durée 7 heures)
Réagir à tout accident ou incident
S'adapter à différents types de situation
Préparer la certification (durée 28 heures)
Bureautique (Word, Excel)
Aide à la rédaction du Livret de suivi
Présentation de la commission d'évaluation
Préparation de la commission d'évaluation

CP1 - Approvisionner et préparer les équipements de production

Comprendre la structure d'un système automatisé de production (durée 14 heures)
Structure d'un système automatisé de production
Approvisionner son poste de travail (durée 7 heures)
Approvisionner

CP2 - Démarrer/arrêter un équipement de production

Démarrer la ligne de production (durée 21 heures)
Afficher et ajuster les paramètres essentiels
Mise en service de l'équipement
Charger un programme de fabrication sur un terminal de machine
Configurer une installation dans une position définie
Contrôler des caractéristiques telles que dimension, aspect, poids
Suivre des processus méthodologiques rigoureux
Contrôler le bon état et le fonctionnement des sécurités et des capots de protection
Connaissance des modes de fonctionnement des moyens de production tels que marche, réglage
Inventorier les éléments au poste de travail, petits outillages utiles à la production des pièces et le matériel de contrôle
Initialiser un robot
Arrêter la ligne de production (durée 14 heures)
Assurer la saisie, la sauvegarde et l'archivage des données de production
Nettoyer les différents éléments de machines et d'outillages

CP3 - Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

Connaitre les types et niveaux de maintenance (durée 3,5 heures)
Effectuer la maintenance de 1er niveau
Déterminer les outillages nécessaires à la maintenance (durée 3,5 heures)
Déterminer les outillages nécessaires à la maintenance
Réaliser et participer à des opérations de maintenance préventive (durée 7 heures)
Exploiter un document de maintenance
Lire et comparer une indication d'énergie telle que pression, niveau, température par rapport à une référence
Lubrifier un élément mécanique
Positionner l'installation dans la configuration préconisée
Réaliser et participer à des opérations de maintenance corrective (durée 7 heures)
Évaluer les risques liés aux opérations de maintenance

CP4 - Conduire un équipement de production

Conduire la ligne de production en mode normal (durée 28 heures)

Conduite de la ligne

Contrôler les paramètres de machines

Conditionner les produits finis

CP5 - Contrôler la qualité de sa production

Contrôler la qualité des pièces produites (durée 7 heures)

Les bases de la qualité

Effectuer un prélèvement de pièce selon une fréquence préconisée

Effectuer une mesure dimensionnelle, physique, de fonctionnement et d'aspect

Maîtriser les principaux moyens de contrôles (durée 7 heures)

Manipuler un moyen de contrôle selon les instructions d'utilisation

Vérifier la date de validité de l'étalonnage des instruments de contrôle

Renseigner et interpréter les documents de suivi de production (durée 14 heures)

Analyser et réagir à une dérive sur une carte de contrôle

Exploiter un document de contrôle

Renseigner les résultats des contrôles sur différents supports

CP6 - Rendre compte de son activité

Communiquer au sein des équipes (durée 14 heures)

Communication professionnelle

CP7 - Régler un équipement ou réguler un process

Changement de format (durée 28 heures)

Changement d'outillage (démontage, remontage, mise en œuvre du SMED)

Réglages

CP8 - Conduire un équipement en mode de marche manuelle

Gérer les dérives de production (durée 42 heures)

Identifier les causes d'une anomalie de production

Réagir à une anomalie de fonctionnement

CP9 - Intervenir suite à un dysfonctionnement de production

Diagnostiquer une défaillance machine (durée 7 heures)

Diagnostiquer une anomalie de type mécanique, automatique, pneumatique, hydraulique, électrique

Comprendre le fonctionnement d'une installation électrique (durée 7 heures)

Connaitre le fonctionnement des composants électriques essentiels

Savoir réarmer un appareil de protection

Comprendre le fonctionnement d'une installation pneumatique (durée 7 heures)

Connaitre le fonctionnement des composants pneumatiques essentiels

Comprendre le fonctionnement d'une installation hydraulique (durée 7 heures)

Connaitre le fonctionnement des composants hydrauliques essentiels

Comprendre le fonctionnement des composants mécaniques (durée 14 heures)

Savoir utiliser l'outillage courant

Réaliser un assemblage de deux pièces par vissage et contrôler le couple de vissage

Détecter un mauvais réglage sur les systèmes de guidage

Détecter un mauvais réglage sur les systèmes de transmission

Savoir analyser un plan de pièce

Analyser la structure d'un système automatisé de production (durée 7 heures)

Structure d'un système automatisé de production

CP10 - Contribuer à l'amélioration du poste de travail

Connaitre les outils simples d'amélioration continue (durée 28 heures)

Analyser des informations de sources variées et exploiter un relevé de données de fabrication

Appliquer une méthode de résolution de problèmes

Concevoir et mettre en œuvre un plan d'action en vue de l'amélioration (durée 14 heures)
Présenter et argumenter une proposition d'amélioration et des résultats à l'aide de documents
Hiérarchiser et ordonnancer des actions

Modalité d'évaluation

L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés.
Commission d'évaluation du CQP Conducteur d'Équipements Industriels (0045)