

CQP Conducteur d'Equipements Industriels - RNCP35092BC03 - Les changements de production et les interventions sur un équipement industriel

P R O M E O

Production - Performance Industrielle

20/12/2024

Public et prérequis

Opérateurs de production

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

Les objectifs

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 - RNCP35092BC03 - Les changements de production et les interventions sur un équipement industriel

Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI
Lignes de production didactiques (SAVONICC, BEMA, POLYPROD, ...)

RÉFÉRENCE

PROD0010

CODE RNCP

38515

CENTRES DE FORMATION

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

DURÉE DE LA FORMATION

25 jours / 175 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

Régler un équipement ou réguler un process

Mécanique :

Lecture de plans

Métrologie

Identification des principaux composants mécaniques

Techniques de réglages

Électricité :

Les principales grandeurs électriques (U, I, R, P)

Structure d'un circuit électrique

Les équipements (Contacts électriques, les différentes commandes, éléments d'informations)

L'acquisition de données (les différents types de capteurs et leurs fonctionnements)

Pneumatique :

L'air comprimé en tant qu'énergie

Les actionneurs : les différents types de vérin, la préhension par le vide

Les pré-actionneurs : les distributeurs, leurs désignations et représentations

Les auxiliaires de réglages en ligne

Hydraulique :

L'huile et le groupe hydraulique

Les auxiliaires de réglage en ligne

Technologie, symbolisation

Les changements d'outillages et leurs réglages associées

Conduire un équipement en mode de marche manuelle

Automatismes :

L'automate programmable, sa place et son rôle dans un système automatisé de Production

Les modes de marche et d'arrêt

La description séquentielle du fonctionnement du système de production

Les procédures liées aux systèmes de production

Les procédures internes à l'entreprise

Intervenir suite à un dysfonctionnement de production

Les méthodes et outils d'aide au prédiagnostic

L'organisation d'une intervention

L'alerte aux services spécialisés

Le renseignement des documents de production

L'utilisation de la GMAO

Identification de l'impact sur la qualité, les délais, la sécurité, ...

Contribuer à l'amélioration du poste de travail

Les outils utilisés dans l'organisation de la production (SMED, 5S, KAIZEN...)

Notions de coût

Méthodologie de Résolution de Problèmes

Notion de Brainstorming, Ishikawa, 5M, QQQCCP, plan d'action, 5W

Synthèse de la formation et communication

Aide à la rédaction du Livret de suivi

Présentation de la commission d'évaluation

Préparation de la commission d'évaluation

Commission d'évaluation

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'Equipements Industriels - RNCP35092BC03 - Les changements de production et les interventions sur un équipement industriel