

# TITRE PRO Conducteur d'équipements agroalimentaires

Production - Performance Industrielle

# PROMEO

31/01/2025

## Public et prérequis

Demandeurs d'emploi

Savoir lire, écrire et compter.

Niveau fin de 3ème avec première expérience en milieu industriel.

## Les objectifs

Appliquer et respecter les bonnes pratiques d'hygiène relatives à l'entreprise et aux produits à traiter

Préparer un équipement agroalimentaire en fonction des spécifications des productions agroalimentaires

Approvisionner un équipement agroalimentaire en matières premières, en ingrédients, en consommables et en contenants

Démarrer, régler, arrêter et redémarrer un équipement agroalimentaire

Réaliser les opérations de production agroalimentaire et contrôler les paramètres du process

Contrôler les productions issues d'un équipement agroalimentaire

Réaliser les opérations de maintenance de premier niveau d'un équipement agroalimentaire

Ranger, nettoyer et désinfecter un équipement agroalimentaire

Proposer des améliorations techniques ou organisationnelles dans un secteur de production agroalimentaire

## Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

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

La formation est animée par des formateurs experts, validés par nos équipes pédagogiques et disposant de 5 à 10 années d'expérience dans leur domaine de compétences

## Validation et certification

TP Conducteur d'équipements agroalimentaires (TP - 01338)

## Contenu de la formation

### Préparer sa production

Microbiologie appliquée (Microbiologie appliquée, Qu'est-ce qu'un microbe ?,

Définition de contamination, Différentes catégories de microbes, Ou trouve-t-on les microbes ?, Pouvoir de prolifération des microbes, Facteurs de développement des microbes,

Facteurs de lutte contre la contamination et prolifération microbienne, Origines possibles des contaminations microbiologiques, Maitrise de la microbiologie dans un process alimentaire)

Connaissance des denrées alimentaires (Denrées alimentaires, Denrée d'origine végétale, Caractéristiques, Process de transformation, Mélanges, Homogénéisation, Différents traitements des denrées alimentaires, Les différents modes de conservation, Application dans les entreprises agroalimentaires)

Hygiène / HACCP (Contexte réglementaire, Qualité hygiénique des denrées alimentaires, Rappels de microbiologie, Causes possibles d'un manque d'hygiène, Conséquences d'un manque d'hygiène, Maitrise de l'hygiène en industrie et sécurité alimentaire)

CODE RNCP

**38374**

CENTRES DE FORMATION

**Senlis, Beauvais, Compiègne, Saint-Quentin, Amiens**

DURÉE DE LA FORMATION

**777 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

Recyclage des déchets (La législation, La responsabilité élargie des producteurs, La classification des déchets, Les administrations et organismes impliqués dans la gestion des déchets, Les filières de traitement et les coûts)

### **Démarrer et arrêter la production**

Préparation à la conduite d'installations automatisées (Check des paramètres sécurité, Check des paramètres de production, Lecture des dossiers de lots, Préparation matières, composants)

Les opérations de pesée (Qualité et sécurité au cours des opérations de pesée, Organisation d'une centrale de pesée, Matériel de pesée)

Démarrer et arrêter une installation automatisée (Réglages et mise au point du process, Analyse et réactivité en cas d'écart, Réactivité face à des situations anormales, non gammées et provoquées en appliquant les procédures prévues)

Changement de formats (Les notions du changement de format et SMED, Les étapes du changement de format)

### **Conduire le système de production**

Amélioration continue (Les origines du LEAN, Les indicateurs de production : TRS, leadtime, BPC, suivi des temps opérationnels, productivité, coûts de destruction, Le concept de fabrication en flux tendus, Les outils utilisés dans l'organisation et l'optimisation de la production)

Conduite d'installations automatisées (Suivi des documents de production, d'assurance qualité, Conduite des équipements, suivi des chronologies, Contrôle qualité et enregistrement, Etude technique du moyen)

### **Identifier les dysfonctionnements techniques et réaliser des interventions**

Le savoir mécanique (Interprétation d'une chaîne cinématique, Métrologie, Applications à partir de mode opératoire de réglage, Les opérations de maintenance 1er niveau spécifiques aux équipements mécaniques)

Le savoir électricité (La norme NF C 18-510, Les principaux organes électriques, Conduite à tenir en cas d'incident)

Le savoir pneumatique / hydraulique (L'air comprimé et l'huile en tant qu'énergie, Traitement d'air, de l'huile, réglages, Les actionneurs, Les pré-actionneurs, principaux types de distributeur)

Le savoir automatismes / régulation (Structure d'un SAP, Chaînes d'acquisition de données et de commande, Notion sur le Grafset / PID)

Maintenance de niveau 1 (Rôle de la maintenance et les différents niveaux, Les opérations de maintenance sur process, Les actions de maintenance de niveau, La transmission de l'information relative aux défauts constatés, Utilisation et renseignement des différents documents)

### **Appliquer les règles liées à la qualité, la sécurité et environnement**

Qualité (Qu'est-ce que la qualité, Les étapes de la qualité, Le standard documentaire)

Risques chimiques (Identification des risques, Se prémunir des risques)

Les Bonnes Pratiques de Fabrication (Hygiène (les procédures incontournables et les accessoires), Sécurité, Réagir aux dérives constatées, Gestion des nuisibles, Proposer des solutions adaptées)

Sécurité (Ergonomie et manutention, Sécurité du matériel, Risque machine, risques liés à l'ajout d'un matériel, Risques Chimiques, les zones et le risque ATEX, Le bon comportement, Sécurité interventions machines, Le Change-Control)

SMI (Le management de la sécurité et les standards documentaires, Les exigences qualités en conditions de production, Comprendre l'intérêt des procédures)

### **Communiquer et traiter les informations relatives à la production**

Bureautique (Environnement Windows, Outils bureautiques, Création de documents de type)

Cohésion d'équipe (Organiser son poste de travail, Comprendre, exploiter et transmettre des consignes, Réaliser pas à pas des instructions précises, Signaler un dysfonctionnement à l'oral et à l'écrit)

### **Le fonctionnement de l'entreprise, les actions d'amélioration**

Gestion et organisation de production (Esprit d'entreprise, Rôle et missions d'un opérateur de fabrication, Position de l'opérateur de fabrication dans l'organisation de l'atelier et de l'entreprise)

Méthodologie de résolution de problème Type 8D (Outils et méthodes, Constitution du groupe de travail, La démarche, Prise de décisions, Mise en œuvre, Intégration du Retour d'Expérience)

### **Préparation à l'examen**

Réalisation des Évaluations en Cours de Formation

Aide à la rédaction du Dossier Professionnel

Mises en situation

## Techniques de recherches d'Emploi

Construire un CV performant

La lettre de motivation

Les différents entretiens

Stratégie de recherche de stage/d'emploi

## Examen

Session de validation du titre professionnel Conducteur d'équipements agroalimentaires (TP - 01338)

## stage en entreprise

stage en entreprise : 210 heures

## Modalité d'évaluation

Évaluation des acquis réalisée tout au long de la formation au travers de mises en situations et exercices

Session de validation du titre professionnel de Conducteur d'équipements agroalimentaires (TP - 01338)