



Pilote de Systèmes de Production Automatisée (H/F)

CQPM délivré par la Commission Paritaire Nationale de l'Emploi de la Métallurgie

Code RNCP 34174 – niveau 4

Métiers visés

Conducteur d'installations
Leader de groupe autonome de production
Technicien de de conduite
Pilote d'installations de production automatisée

NOUVELLE FORMATION

Taux de satisfaction*

95% de stagiaires satisfaits du centre

*établi suivant dernier BPF déposé

Objectifs de la formation

A l'issue de la formation le stagiaire aura les compétences en respectant les procédures et les règles de sécurité pour

- Conduire plusieurs installations de production automatisée de moyenne ou grande série.
- Animer Techniquement ou fonctionnellement un groupe d'opérateurs de producteur travaillant dans sa zone.
- Maintenir plusieurs installations de production automatisée de moyenne ou grande série.
- Participer à l'amélioration de la production

Prérequis

Etre titulaire d'un niveau CAP / BEP ou Titre Professionnel de niveau III (anciennement V) en mécanique générale, maintenance, électrotechnique ou électronique.

Ou niveau 1^{ère} scientifique, technique ou équivalent, avec connaissance du milieu de la production industrielle

Ou justifier d'une expérience significative en industrie

Participer à une réunion d'information

Etre inscrit en qualité de demandeur d'emploi à l'entrée en formation

Ne pas être titulaire d'un diplôme de l'éducation nationale obtenu après juillet 2020

Nombre de participants

Minimum 8 places

Maximum 12 places

Dates prévisionnelles

Du 12 avril au 27 août 2021

Stages en entreprise

Du 17 mai au 28 mai

Du 05 juillet au 30 juillet

Validation de la formation

Contrôles en cours de formation et épreuves pratiques devant jury

Réunion d'information

Vendredi 19 mars à 14 H

Mardi 23 mars à 9 H

Jeudi 25 mars à 9 H

Mardi 30 mars à 9 H

Vendredi 02 avril à 14H

lycée SAINT JOSEPH, 26-30 route de Calais à SAINT MARIN BOULOGNE

Présentation de la formation / de la rémunération*

Entretien individuel - venir muni d'un cv et identifiant pôle emploi

Mesures sanitaires : venir avec un masque et crayon et papier

Modalités et délais d'accès pour l'entrée en formation

Tests de positionnement

08 jours après entretien et complétude du dossier administratif



Durée

385 H en centre (formation en présentiel)

210 H stage / entreprise

Personne à contacter

Antoine BATAILLE 03-21-99-06-77 / 06-18-68-48-56

fpc@st-jo.com

Validation de la formation

- Contrôles en cours de formation
- Epreuves pratiques devant jury

CONTENU DE LA FORMATION

MODULE 1 -Module industriel

Capacité 1 : Conduire différents postes opérateurs de la ligne ou du système de production automatisée
Savoir prendre les consignes de production

Vérifier la disponibilité des moyens prévus nécessaires à la production

Assurer une production dans les délais avec le respect des critères de qualité et de sécurité

Utiliser les modes de marche et d'arrêt du système automatisé en effectuant le choix de la bonne procédure.

Vérifier les bons indicateurs de fonctionnement du système de production. En cas d'écart en rendre compte à sa hiérarchie.

Vérifier que les équipements et moyens de contrôle et de mesure soient conforme aux prescriptions du poste

Utiliser des équipements et moyens de contrôles et vérifier que la fréquence des mesures respectent les procédures établies.

Effectuer des mesures en cohérence avec la réalité physique et décider de la pertinence de la conformité au regard des tolérances ou exigences définies.

Effectuer en cas de non conformité constatée, les actions nécessaires afin de répondre aux attentes définies.

Remplir les documents associés à la gestion de la production et à la qualité

En cas de dysfonctionnement ou de perturbation :

- S'assurer que la démarche d'analyse est conforme aux procédures et aboutit à un diagnostic pertinent du problème.
- Justifier et argumenter les choix effectués au regard des instructions, procédures et organisation.
- Vérifier que la décision est conforme aux procédures, adaptée à la situation

Capacité 2 : Organiser l'activité et les moyens nécessaires de la ligne ou du système de production dont il (elle) coordonne techniquement la conduite.

Ordonner et lancer différentes fabrications en conformité avec les procédures et les organisations de production mises en place au sein de l'entreprise.

Ordonner et lancer les réglages nécessaires à la nouvelle fabrication réalisée de manière à optimiser les temps d'arrêt de production en respectant les programmes de fabrication.

Anticiper l'engagement de moyens en relation avec les services supports (métrologie, outillage, logistique) afin de ne pas pénaliser les temps de production

Vérifier, sur les postes de travail de la mise à disposition des matières premières, consommables, outillages, documents de production et les appareils de contrôle nécessaires à la nouvelle production

Capacité 3 : Accompagner le personnel de production dans la mise en place des plans d'actions.



S'assurer que la mise en place des plans d'action programmés est réalisée dans les délais, en mobilisant les moyens nécessaires

S'assurer que l'information et/ou la formation au poste est réalisée en utilisant les moyens (supports, formateurs...) disponibles dans l'entreprise

Mesurer l'atteinte des objectifs associés à l'information et/ou la formation

Mesurer les écarts constatés

Mesurer les solutions proposées en cas d'écarts constatés.

Vérifier la transmission des résultats en respectant les procédures en place.

Capacité 4 : Vérifier la bonne exécution des inspections et travaux périodiques de maintenances préventives spécifiées dans les procédures

Avoir une méthode de vérification des visites et des inspections employées qui permet de d'identifier les écarts entre le déclaré, l'attendu et le réalisé.

Vérifier que les documents de suivi des actions réalisées sont renseignés correctement (fiche d'intervention, stock de pièces détachées, consommables.

Vérifier qu'en cas de non conformité constatée, les actions réalisées sont conformes aux attentes déinies.

Capacité 5 : Assurer les opérations de maintenance curative de niveau 2 (norme afnor) de la ligne ou du système de dont il / elle coordonne techniquement la conduit avec l'appui technique du service maintenance.

Diagnostiquer corectement les causes possible de dysfonctionnement et de pannes en utilisant les procédures, games, plans et appareils disponibles sur le poste de travail.

Remplacer, régler les organes identifiées comme étant être à l'origine des dysfonctionnements en respectant les règles de sécurité et en utilisant les bonnes méthodes d'intervention.

Renseigner les outils de gestion de maintenance prévus (fiche de compte rendu d'intervention, fiches de stock de pièces détachées....

Informers le service maintenance enc as d'impossibilité de réaliser le diagnostic ou l'intervention en utilisant les circuits et les outils de communication prévus.

Capacité 6 : Collecter des informations auprès du personnel de production concernant les difficultés de realization de la production

Identifier les sources des problèmes de production ou d'amélioration lors de l'animation de reunions ou au travers d'échanges.

Enregistrer les valeurs des indicateurs de suivi de performances de la ligne

Capacité 7 : Identifier les sources d'amélioration et formuler des propositions

S'assurer d'une recherche continuelle des possibilités d'amélioration

Avoir une méthode d'analyse des problèmes identifiées qui permet de cerner la liste des causes possibles et des causes probables

Utiliser des actions correctives, préventives réalistes.

Capacité 8 : Apporter une valeur ajoutée dans un groupe de travail associant la production et les fonctions supports

Participer activement à des groupes de travail

Exposer et expliquer clairement le sujet traité dans le contexte de production.

Argumenter les avantages et les inconvénients liés à la mise en oeuvre des solutions envisages.



MODULE 2 -Module adaptation aux spécificités de l'industrie agroalimentaire

M 2.01 : Connaître les contaminations possibles pour respecter les règles d'hygiène appliquées au secteur alimentaire

M 2.02 : Connaître les exigences liées aux démarches qualité

M 2.03 : Connaître les principales méthodes de fabrication

M 2.04 : Connaître les principales méthodes de conditionnement

M 2.05 : Les spécificités de l'étiquetage alimentaire

M 2.06 : Connaître la traçabilité ascendante

M 2.07 : Connaître la traçabilité descendante

M 2.08: Connaître les procédures de rappel

MODULE 3 -Modules transverses

Module Santé / sécurité au travail

Module sensibilisation au développement durable

Module égalité homme / femme dans le monde professionnell

Module Préparation à l'habilitation électrique (BE manoeuvre)

Module Réussir son intégration en entreprise (les savoirs être attendus en entreprise, les règles en entreprise)

Module Recherche de stage / contrat post formation

Module mise à jour cv / letter de motivation

Module Preparation aux épreuves devant jury

Moyens et méthodes pédagogiques

Apport de connaissance par exercices pratiques, mise en situation en atelier

Méthode déductive et inductive

Equipe pédagogique

Formateurs / formatrices diplômés dans les domaines professionnels concernés

1 responsable formation

1 référent handicap

Equipe administrative

Adaptation parcours de formation

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap (moyens de compensation à étudier avec le responsable de formation et le référent handicap du centre

Lieu de formation

Centre AREP – 26-30 route de Calais à SAINT MARTIN BOULOGNE

Accessibilité

Locaux accessibles aux personnes à mobilité réduite

Liens avec d'autres certifications professionnelles, certifications ou habilitations

Non

Suite de parcours et/ou insertion professionnelle

Poursuite sur formation industrielle de niveau 4/5 ou insertion à l'emploi dans les métiers visés (item 1 de la fiche°).