

## Public

- Tout public ayant pour projet professionnel de devenir électro mécanicien de maintenance industrielle
- Personnel en production industrielle souhaitant évoluer vers la maintenance

## Prérequis

- Sans objet

## Modalités d'admission

- Sur dossier

## Durée

- 350 heures

## Modalités et méthodes pédagogiques

- Présentiel
- En langue française
- Méthodes d'animation actives et interactives alternant des apports théoriques, des activités, des échanges autour de cas pratiques et des mises en situation

## Qualité des formateurs

- Formateurs experts métier ayant validé un parcours de qualification pédagogique

## Documents remis

- Attestation de formation

*Les personnes en situation de handicap sont invitées à contacter le référent Handicap local afin d'étudier les possibilités de suivre la formation*

## Nous contacter

[www.aftral.com](http://www.aftral.com)

0809 908 908

# Electromécanicien de maintenance industrielle (EMI)

## Objectifs généraux

- ◆ Rendre compte de son activité
- ◆ Contribuer à l'amélioration du poste de travail
- ◆ Réaliser en sécurité et sur instructions la maintenance préventive et le dépannage d'équipements en situation de production
- ◆ Repérer la fonction technique défaillante sur un équipement industriel
- ◆ Dépanner des équipements industriels par échanges standards mécaniques, électriques, pneumatiques
- ◆ Réparer, en sécurité et sur instructions, des éléments d'équipements industriels

## Les plus de la formation

- ◆ Des moyens matériels performants et innovants
- ◆ Une formation active et interactive avec des mises en situation pratiques

## Mode d'évaluation des acquis

- ◆ Evaluation en cours de formation

## Validation

- ◆ Attestation de formation
- ◆ Niveau : 3
- ◆ Possibilité de valider un/des blocs de compétences : Sans objet
- ◆ Code RNCP/RS : Sans objet
- ◆ Certificateur : Sans objet
- ◆ Code Certif Info : Sans objet
- ◆ CACES® R486, si résultat positif
- ◆ Avis nominatif et individuel indiquant l'habilitation recommandée est remis à chaque participant



## Agrément

- ◆ Sans objet

## PROGRAMME

| N° SEQUENCE  |   | DUREE   |
|--|---|---|
| <b>0</b>   | <b>Identifier les objectifs et étapes de la formation</b> | <b>/</b>  |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Vérification du respect des prérequis</li> <li>▪ Présentation du centre, de l'équipe pédagogique et des moyens matériels</li> <li>▪ Présentation de la formation</li> <li>▪ Modalités pratiques</li> <li>▪ Tour de table</li> <li>▪ Test de positionnement</li> </ul> |   | <b>MOYENS PEDAGOGIQUES ET TECHNIQUES</b><br><br>Salle équipée<br>d'un ensemble multimédia |

| N° SEQUENCE  | OBJECTIF  | DUREE   |
|--|---|---|
| <b>1</b>   | <p style="text-align: center;"><b>Rendre compte de son activé</b><br/> <b>Contribuer à l'amélioration du poste de travail</b><br/> <b>Réaliser en sécurité et sur instructions la maintenance préventive et le dépannage d'équipements en situation de production</b><br/> <b>Repérer la fonction technique défaillante sur un équipement industriel</b><br/> <b>Dépanner des équipements industriels par échanges standards mécaniques, électriques, pneumatiques</b><br/> <b>Réparer, en sécurité et sur instructions, des éléments d'équipements industriels</b></p>   | <b>350 h 00</b>   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Module 1</li> <li>▪ Module 2</li> <li>▪ Module 3</li> <li>▪ Module 4</li> <li>▪ Module 5</li> <li>▪ Module 6</li> <li>▪ Module 7</li> <li>▪ Module 8</li> <li>▪ Module 9</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Image de marque, satisfaction la communication interpersonnelle la structuration d'un échange Attitudes positives et comportements la gestion de situations conflictuelles</li> <li>- Les rôles et les responsabilités dans une organisation La description d'un process de production, industrielle, Coordonner son intervention, avec la réalisation des autres Mise à niveau des savoirs de base et raisonnement logique (moyennes, pourcentages) La gestion de la production, les indicateurs</li> <li>- La prise en main d'un système automatisé Collecter des informations sur un système automatisé</li> <li>- Repérer la fonction défaillante sur un équipement industriel La mise en place d'un diagnostic de panne</li> <li>- L'électricité industrielle Méthodologie de diagnostic et intervention sur l'installation électrique d'un équipement industriel</li> <li>- La force mécanique en industrie Préparer son intervention</li> <li>- La force pneumatique en industrie Préparer son intervention sure une panne de source pneumatique La force hydraulique (théorie)</li> <li>- le Lean Management Les principaux concepts d Lean management Les problématiques à traiter dans le cadre du Lean Management</li> <li>- CACES® R486 ; Habilitation électrique B1V-B2V-BR-BC 21H</li> </ul> | <b>MOYENS PEDAGOGIQUES ET TECHNIQUES</b><br><br>Salle de formation équipée<br>Ordinateur pour gestion des stocks et des consommables<br>Unité de production pédagogique équipée de :<br>-sous-ensembles mécaniques<br>-de lignes de production automatisées avec des automates<br>-platines de câblage et d'électricité industrielle<br>-caisses à outils individuel<br>-outillages manuels et électroportatifs<br>-matières d'oeuvre |

| N° SEQUENCE  |  | DUREE                                     |
|--|--|---|
| 2  | <b>Bilan et synthèse de la formation</b> | /   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Bilan de la formation</li> <li>▪ Synthèse du stage</li> <li>▪ Evaluation de satisfaction de la formation</li> </ul> |  | <b>MOYENS PEDAGOGIQUES ET TECHNIQUES</b>  |
|  |  | Salle équipée<br>d'un ensemble multimédia |